Supplemento ordinario alla " Gazzetta Ufficiale " n. 302 del 3 novembre 1982

Spedizione in abbonamento postale - Gruppo I

GAZZETTA UFFICIALE

DELLA REPUBBLICA ITALIANA

PARTE PRIMA Roma - Mercoledì, 3 novembre 1982 SI PUBBLICA NEL POMERIGGIO DI TUTTI I GIORNI MENO I FESTIVI

DIREZIONE E REDAZIONE PRESSO IL MINISTERO DI GRAZIA E GIUSTIZIA - UFFICIO PUBBLICAZIONE DELLE LEGGI E DECRETI - CENTRALINO 65101
AMMINISTRAZIONE PRESSO L'ISTITUTO POLIGRAFICO E ZECCA DELLO STATO - LIBRERIA DELLO STATO - PIAZZA G. VERDI, 10 - 00100 ROMA - CENTRALINO 85081

N. 71

DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 12 agosto 1982, n. **798.**

Attuazione della direttiva (CEE) n. 71/316 relativa alle disposizioni comuni agli strumenti di misura ed ai metodi di controllo metrologico.

DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 12 agosto 1982, n. **799.**

Attuazione della direttiva (CEE) n. 71/347 relativa alle misurazioni del peso ettolitrico dei cereali.

DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 12 agosto 1982, n. **800.**

Attuazione della direttiva (CEE) n. 71/317 relativa ai pesi parallelepipedi di precisione media da 5 a 50 chilogrammi ed ai pesi cilindrici di precisione media da 1 grammo a 10 chilogrammi.

DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 12 agosto 1982, n. **801.**

Attuazione della direttiva (CEE) n. 74/148 relativa ai pesi da 1 mg a 50 kg di precisione superiore alla precisione media.

DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 12 agosto 1982, n. **802.**

Attuazione della direttiva (CEE) n. 80/181 relativa alle unità di misura.

SOMMARIO

LEGGI E DECRETI

DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 12 agosto 1982, n. **798.**

Attuazione della direttiva (CEE) n. 71/316 relativa alle disposizioni comuni agli strumenti di misura ed ai metodi di controllo metrologico.

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

Vista la legge 9 febbraio 1982, n. 42, recante delega al Governo ad emanare norme per l'attuazione delle direttive della Comunità economica europea;

Vista la direttiva n. 71/316 del 26 luglio 1971, emanata dal Consiglio delle Comunità europee, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli strumenti di misura ed ai metodi di controllo metrologico;

Considerato che in data 8 giugno 1982, ai termini dell'art. 1 della legge 9 febbraio 1982, n. 42, è stato inviato lo schema del presente provvedimento ai Presidenti della Camera dei deputati e del Senato della Repubblica per gli adempimenti ivi previsti;

Tenuto conto delle osservazioni formulate in sede parlamentare;

Considerato che risulta così completato il procedimento previsto dalla legge di delega;

Sulla proposta del Ministro per il coordinamento interno delle politiche comunitarie, di concerto con i Ministri degli affari esteri, del tesoro, dell'industria, del commercio e dell'artigianato e di grazia e giustizia;

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 23 luglio 1982;

EMANA

il seguente decreto:

Art. 1.

E' istituito il controllo CEE degli strumenti metrici e dei loro dispositivi complementari, di seguito denominati, rispettivamente, « strumenti » e « dispositivi ».

Il controllo CEE è costituito dalla sottoposizione di strumenti e dispositivi alla approvazione CEE del modello e alla verifica prima CEE o ad uno solo di questi istituti.

Possono essere sottoposti al controllo CEE gli strumenti e i dispositivi compresi in una categoria per la quale è stata emanata una direttiva particolare delle Comunità europee, attuata nell'ordinamento interno in conformità alle disposizioni in vigore.

Gli strumenti e i dispositivi muniti dei marchi e dei contrassegni attestanti il controllo CEE anche se eseguito presso altri Stati membri delle Comunità, godono, nell'immissione sul mercato e in servizio, dello stesso trattamento riservato agli analoghi strumenti e dispositivi contraddistinti dai marchi nazionali.

Agli strumenti e ai dispositivi sottoposti al controllo CEE presso un altro Stato membro delle Comunità non si applica l'art. 14 del testo unico delle leggi metriche approvato con regio decreto 23 agosto 1890, numero 7088.

Per gli strumenti muniti del marchio di verificazione prima CEE, la deroga di cui al comma precedente è valida sino alla fine dell'anno successivo a quello in cui è stato apposto il marchio di verificazione prima CEE, salvo che termini superiori vengano stabiliti in provvedimenti di attuazione di direttive particolari.

Art. 2.

Il controllo CEE degli strumenti e dei dispositivi viene svolto dagli uffici metrici centrale e provinciali del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato.

Nelle operazioni del controllo CEE degli strumenti e dei dispositivi si applicano le disposizioni e le prescrizioni fissate dal presente decreto e dai provvedimenti di attuazione delle corrispondenti direttive comunitarie particolari che determinano le procedure di controllo applicabili e i requisiti metrologici, costruttivi e funzionali.

Art. 3.

L'approvazione CEE del modello costituisce ammissione di strumenti di un fabbricante alla verificazione prima CEE e, qualora questa non sia richiesta, autorizzazione alla loro immissione sul mercato e in servizio.

Gli strumenti appartenenti ad una categoria non soggetta all'approvazione CEE del modello sono direttamente ammessi alla verificazione prima CEE.

Non può essere ammesso all'approvazione CEE del modello lo strumento per il quale sia stata già presentata domanda di approvazione CEE del modello in un altro Stato membro della CEE.

L'approvazione CEE del modello è concessa, su richiesta del fabbricante o del suo mandatario, ad ogni modello di strumento e ad ogni dispositivo conformi alle prescrizioni metrologiche e tecniche fissate dai provvedimenti di attuazione delle direttive particolari relative alla categoria di appartenenza.

Per la presentazione della domanda, per l'esame del modello, per l'eventuale deposito di un suo prototipo, per il rilascio e la pubblicità del certificato di approvazione CEE del modello si seguono le modalità stabilite nell'allegato I al presente decreto e nei provvedimenti di attuazione di cui al comma precedente.

L'esame del modello è effettuato dall'ufficio centrale metrico del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato. Qualora l'esame venga eseguito fuori dei laboratori dell'ufficio, le indennità di viaggio e di soggiorno dell'esaminatore, stabilite secondo quanto previsto dalle norme generali in vigore per i dipendenti pubblici, sono a carico del fabbricante.

Art. 4.

Le modifiche o le aggiunte ad un modello approvato devono essere autorizzate con approvazione CEE, complementare del modello, qualora esse influenzino o possano influenzare il risultato delle misurazioni o le condizioni regolamentari d'impiego degli strumenti.

L'autorizzazione è accordata dallo stesso ufficio che ha provveduto all'approvazione del modello.

Il Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato può disporre controlli presso i fabbricanti per accertare la rispondenza degli strumenti realizzati al modello approvato e alle modifiche o alle aggiunte autorizzate con l'approvazione complementare.

Art. 5.

Quando l'approvazione CEE del modello viene concessa per dispositivi complementari, devono essere precisati:

a) i modelli di strumenti cui i dispositivi possono essere aggiunti o nei quali possono essere inseriti;

b) le condizioni generali di funzionamento complessivo degli strumenti per i quali essi sono ammessi.

Art. 6.

Quando per determinati strumenti e dispositivi è prevista la approvazione CEE del modello ma non la verificazione prima CEE, e nei casi stabiliti da provvedimenti di attuazione di direttive particolari, i fabbricanti devono apporre, sotto la loro responsabilità, su ogni strumento e dispositivo realizzati in conformità al modello approvato, il contrassegno di approvazione indicato nel relativo certificato.

Per gli strumenti e dispositivi soggetti all'approvazione CEE del modello e alla verificazione prima CEE l'apposizione del contrassegno predetto è facoltativa.

Negli strumenti per i quali è richiesta la sola verificazione prima CEE il fabbricante può apporre sui medesimi sotto la sua responsabilità, il contrassegno speciale di cui all'allegato I, punto 3.3.

Art. 7.

L'approvazione CEE del modello è valida per dieci anni ed è prorogabile per successivi periodi di dieci anni.

Gli strumenti conformi al modello approvato possono essere realizzati in numero illimitato.

Quando l'approvazione CEE del modello non è prorogata, gli effetti dell'approvazione permangono per gli strumenti già in servizio conformi al modello approvato.

Art. 8.

Qualora per taluni strumenti non possa essere concessa l'approvazione o la proroga normale, l'approvazione CEE del modello può essere concessa o prorogata con effetto limitato, previa informazione e, se necessario, previa consultazione degli altri Stati membri della CEE.

L'approvazione CEE del modello con effetto limitato può comportare, originariamente o in sede di proroga, una o più delle seguenti restrizioni:

1) limitazione della durata della validità e della proroga a meno di dieci anni;

2) limitazione del numero di strumenti che beneficiano dell'approvazione;

3) obbligo per il fabbricante di comunicare i luoghi di installazione all'ufficio centrale metrico del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato;

4) limitazione d'uso.

Se il luogo di installazione non è situato in Italia, è obbligatoria la consultazione preliminare con lo Stato membro nel quale sarà installato lo strumento.

Qualora uno strumento o dispositivo sia realizzato con tecniche nuove non contemplate dalle prescrizioni dettate nei provvedimenti di attuazione di direttive particolari relative alla categoria di appartenenza, può essere concessa, previa consultazione degli altri Stati membri, un'approvazione CEE del modello di durata limitata al massimo a due anni, prorogabile a non più di tre anni, comportante anche altre condizioni particolari attinenti la tecnica impiegata. L'approvazione limitata di cui al presente comma può essere concessa a condizione che non si deroghi agli errori massimi tollerati fissati per la categoria di appartenenza.

Art. 9.

L'approvazione CEE del modello può essere revocata:

a) quando gli strumenti non sono realizzati conformemente al modello approvato o alle prescrizioni fissate dai provvedimenti di attuazione delle direttive particolari che li riguardano;

b) quando non sono rispettate le caratteristiche metrologiche indicate nel certificato di approvazione o le restrizioni previste nei casi di cui al precedente art. 8.

L'approvazione CEE del modello deve essere revocata se gli strumenti presentano nell'uso difetti di carattere generale che li rendano inadatti al loro scopo.

La revoca può essere disposta anche dietro segnalazione di uno Stato membro della CEE e previa consultazione dello Stato stesso.

Quando l'approvazione CEE del modello è stata rilasciata da un altro Stato membro e si constata l'esistenza di difetti che comportino la revoca, è sospesa la immissione in commercio o in servizio degli strumenti. Del provvedimento di sospensione viene data immediata e motivata comunicazione agli Stati membri e alla commissione della CEE. Analogamente si procede nei casi previsti dal primo comma, relativamente agli strumenti non soggetti alla verificazione prima CEE, qualora il fabbricante, richiamato all'osservanza delle disposizioni prescritte, non provveda a rendere gli strumenti conformi al modello o alle prescrizioni e alle caratteristiche metrologiche per essi stabilite.

Art. 10.

La revoca dell'approvazione CEE del modello comporta il divieto, a partire dalla data fissata nel provvedimento di revoca, dell'ulteriore ammissione alla verificazione prima CEE degli strumenti nuovi costruiti secondo il modello approvato.

Per gli strumenti esonerati dall'obbligo della verificazione prima CEE, la revoca dell'approvazione CEE del modello comporta il divieto dell'ulteriore immissione in commercio e in servizio di tali strumenti.

Gli strumenti già in servizio, per i quali sia intervenuta una revoca di approvazione di modello o, comunque, ne sia stata sospesa l'immissione in commercio o in servizio, continueranno ad essere ammessi alla verificazione periodica, previa eliminazione degli inconvenienti che hanno determinato i provvedimenti di revoca o di sospensione.

Art. 11.

La verificazione prima CEE è il controllo e la conferma della concordanza di uno strumento nuovo o rimesso a nuovo con il modello approvato e/o con le prescrizioni stabilite dal provvedimento di attuazione della direttiva particolare che lo riguarda.

L'esecuzione della verificazione prima CEE è attestata dal relativo marchio.

Art. 12.

La verificazione prima CEE degli strumenti e dei dispositivi è effettuata dagli uffici provinciali metrici, secondo le modalità e alle condizioni stabilite dal presente decreto, dall'annesso allegato II e dai provvedimenti di attuazione delle direttive particolari emanate per le rispettive categorie di appartenenza.

Qualora le attrezzature di controllo degli uffici metrici non consentano la verificazione prima CEE degli strumenti di una determinata categoria, la sua esecuzione può essere delegata a enti ed istituti pubblici, o a loro aziende, che abbiano idonea attrezzatura ed offrano adeguate garanzie nel settore metrologico, designati con decreto del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato, di concerto con il Ministro del tesoro ed il Ministro per il coordinamento interno delle politiche comunitarie, alle condizioni e sulla base di tariffe fissate nel decreto medesimo.

Le deleghe di cui al comma precedente sono notificate agli altri Stati membri della CEE e alla commissione CEE.

Art. 13.

La verificazione prima CEE degli strumenti e dei dispositivi comprende l'accertamento dei requisiti e delle condizioni di cui al precedente art. 11 ed è diretta in particolare al controllo:

a) delle qualità metrologiche;

b) del funzionamento entro gli errori massimi tollerati;

c) della costruzione, che deve garantire che le proprietà metrologiche non diminuiscano notevolmente nel normale esercizio dello strumento;

d) della corretta apposizione delle indicazioni segnaletiche regolamentari e delle targhette di punzonatura.

Ove gli accertamenti effettuati diano esito positivo, viene apposto sugli strumenti e sui dispositivi il marchio di verificazione parziale o finale CEE, il modello del quale, con le sue caratteristiche e le modalità di applicazione, è riportato nell'allegato II, punto 3, al presente decreto.

Art. 14.

In sede di vigilanza di strumenti e di dispositivi muniti di marchio di verificazione prima CEE si tollerano, per il periodo previsto nell'ultimo comma dell'art. 1, errori massimi pari a quelli fissati, per gli strumenti in servizio, dai provvedimenti di attuazione delle direttive particolari che li riguardano o, in mancanza, pari al doppio di quelli tollerati nella verificazione prima CEE.

Quando si riscontrano errori superiori a quelli massimi tollerati predetti si applicano le eventuali sanzioni amministrative e le disposizioni fissate dalla normativa metrologica nazionale per i casi analoghi.

Trascorso il periodo indicato dal primo comma, gli strumenti ed i dispositivi ivi previsti recanti i marchi di verificazione prima CEE sono considerati a tutti gli effetti strumenti muniti dei bolli metrici nazionali e, in quanto tali, sottoposti alla loro stessa disciplina.

Gli strumenti ed i dispositivi esonerati dalla verificazione prima CEE sono disciplinati a decorrere dalla loro entrata in servizio dalle norme nazionali relative alla vigilanza e alla verificazione periodica degli strumenti metrici.

Art. 15.

Gli strumenti e i dispositivi sottoposti al controllo CEE presso altri Stati membri della CEE devono recare: marchi e contrassegni uguali, per forma e dimensione, a quelli descritti negli allegati al presente decreto; le indicazioni che servono ad identificare lo Stato e gli organi che hanno effettuato il controllo; l'indicazione dell'anno nel quale il controllo è avvenuto.

Sugli strumenti e sui dispositivi non possono essere apposti marchi o iscrizioni che diano luogo a confusione con i contrassegni e i marchi CEE.

Le iscrizioni apposte sugli strumenti e sui dispositivi, ove non destinati all'esportazione, devono essere in lingua italiana.

Art. 16.

I provvedimenti di diniego, comunque adottati a termini del presente decreto o dei decreti di attuazione di direttive particolari, devono essere motivati e comunicati agli interessati.

Art. 17.

Per la concessione dell'approvazione CEE del modello devono essere corrisposti:

per gli strumenti e i dispositivi contemplati dalla vigente disciplina metrologica, per i quali la stessa disciplina ne prevede l'ammissione alla verificazione metrica mediante apposito provvedimento, gli stessi diritti previsti dall'art. 2 della legge 14 febbraio 1951, n. 73;

per gli altri strumenti e dispositivi, i diritti fissati dal provvedimento di attuazione della direttiva particolare relativa alla categoria di appartenenza.

Sono a carico del richiedente le spese:

relative all'esecuzione di particolari prove ed esami previsti dal presente decreto e/o da provvedimenti di attuazione di direttive comunitarie particolari, anche se effettuati presso istituti specializzati, di cui l'ufficio centrale metrico può valersi qualora non disponga di adeguate attrezzature;

occorrenti per la riproduzione a stampa del provvedimento di approvazione ai fini della sua diffusione presso gli uffici ed enti degli Stati membri della CEE interessati alla sua applicazione.

Art. 18.

La verificazione prima CEE comporta per ogni strumento verificato il pagamento degli stessi diritti della tabella annessa alla legge 17 luglio 1954, n. 600, per gli strumenti dello stesso tipo.

Per gli strumenti di tipo non compreso nella tabella di cui al comma precedente e per i dispositivi i diritti di verificazione prima CEE sono fissati dal provvedimento di attuazione della direttiva particolare CEE relativa alla categoria di appartenenza.

Nella verificazione prima CEE di strumenti e dispositivi presso il domicilio dei fabbricanti e dei loro mandatari o presso il luogo di esercizio, si applicano le stesse norme previste dalle leggi metriche vigenti per le analoghe situazioni.

Quando la verificazione prima CEE è delegata ad enti e istituti pubblici, i diritti di cui al primo e al secondo comma del presente articolo sono sostituiti dalle tariffe di cui all'art. 12.

Art. 19.

Salvo che il fatto costituisca reato, le violazioni alle disposizioni del presente decreto sono assoggettate alla sanzione amministrativa pecuniaria da L. 1.000.000 a L. 3.000.000.

La sanzione amministrativa contemplata nel comma precedente è applicata con l'osservanza delle disposizioni di cui alla legge 24 novembre 1981, n. 689.

Art. 20.

Per provvedere all'acquisto delle attrezzature necessarie per l'esecuzione del controllo CEE, è disposto il prelievo della somma di lire 1 miliardo dalle disponibilità esistenti sul conto corrente denominato « Ministero del tesoro - Somme occorrenti per l'esecuzione dei regolamenti e delle direttive comunitarie in attuazione dell'art. 189 del trattato di Roma » ai fini del versamento della somma stessa ad apposito capitolo dello stato di previsione dell'entrata e della correlativa assegnazione allo stato di previsione del Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato per l'anno 1982.

Il Ministro del tesoro provvederà ad apportare, con propri decreti, le occorrenti variazioni di bilancio.

Art. 21.

La vigilanza sull'applicazione del presente decreto è demandata al Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato che la esercita tramite l'ufficio centrale metrico e gli uffici provinciali metrici.

Gli ispettori metrici incaricati dei controlli accertano le violazioni alle disposizioni del presente decreto e possono accedere liberamente nei locali adibiti alla produzione, al deposito e alla vendita di strumenti e di dispositivi muniti di contrassegni e marchi CEE, anche se sono situati in punti franchi e hanno la funzione di magazzini doganali o vincolati dalla finanza. E' fatto obbligo di dare loro assistenza e di agevolarne le operazioni, fornendo anche la manodopera ed i mezzi necessari all'esercizio del controllo.

Art. 22.

Il Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato può modificare, con proprio decreto da pubblicarsi nella *Gazzetta Ufficiale* della Repubblica italiana, le prescrizioni tecniche indicate nel presente decreto e nei suoi allegati per adeguarle a direttive comunitarie di adattamento al progresso tecnico.

Art. 23.

Il presente decreto entra in vigore il giorno successivo a quello della sua pubblicazione nella *Gazzetta Ufficiale* della Repubblica italiana.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserto nella Raccolta ufficiale delle leggi e dei decreti della Repubblica italiana. E' fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

Dato a Roma, addì 12 agosto 1982

PERTINI

SPADOLINI — ABIS — COLOMBO — ANDREATTA — MARCORA — DARIDA

Visto, *il Guardasigilli*: DARIDA
Registrato alla Corte dei conti, addì 20 ottobre 1982
Atti di Governo, registro n. 43, *foglio n.* 3

ALLEGATO I

APPROVAZIONE CEE DEL MODELLO

1. *Domanda di approvazione CEE.*

1.1. La domanda, i documenti allegati e la relativa corrispondenza sono redatte in lingua italiana.

Il richiedente trasmette simultaneamente ad ogni Stato membro un esemplare della domanda.

1.2. Nella domanda di approvazione CEE viene indicato quanto segue:

— nome e domicilio del fabbricante o della ditta, del suo mandatario e del richiedente;

— categoria dello strumento;

— utilizzazione prevista;

— caratteristiche metrologiche;

— eventuale denominazione commerciale o tipo dello strumento.

1.3. La domanda è corredata di due esemplari dei documenti necessari al suo esame, in particolare dei sotto indicati:

1.3.1. Una descrizione concernente in particolare:

— la costruzione e il funzionamento dello strumento;

— i dispositivi di sicurezza atti a garantire il buon funzionamento;

— i dispositivi di registrazione e di aggiustaggio;

— i luoghi previsti per apporvi:

— i marchi di verifica;

— i sigilli.

1.3.2. I disegni di montaggio dell'insieme ed eventualmente i disegni costruttivi dei particolari di maggiore interesse.

1.3.3. Uno schema di massima ed eventualmente una fotografia.

1.4. La domanda deve essere accompagnata dai documenti attestanti le approvazioni nazionali eventualmente già ottenute.

2. *Esame per l'approvazione CEE.*

2.1. L'esame consiste in quanto segue:

2.1.1. Studio dei documenti ed esame delle caratteristiche metrologiche del modello, effettuati nei laboratori dell'ufficio centrale metrico o sul luogo di fabbricazione, di consegna o di installazione.

2.1.2. Qualora si conoscano dettagliatamente le caratteristiche metrologiche del modello, semplice studio dei documenti presentati.

2.2. L'esame riguarda anche il comportamento d'assieme dello strumento nelle normali condizioni d'impiego. In tali condizioni lo strumento deve poter conservare le qualità metrologiche richieste.

2.3. La natura e la portata dell'esame di cui al punto 2.1. possono essere fissate dal provvedimento di attuazione della relativa direttiva particolare.

2.4. L'ufficio centrale metrico può esigere che il richiedente metta a sua disposizione i campioni ed i mezzi opportuni in materiale e in personale ausiliario necessari per l'esecuzione delle prove relative all'approvazione.

3. *Certificato e contrassegno d'approvazione CEE.*

3.1. Il certificato riproduce i risultati dell'esame del modello e fissa le altre esigenze da rispettare. Esso è accompagnato dalle descrizioni, piani e schemi necessari per identificare il modello e per spiegarne il funzionamento. Il contrassegno d'approvazione di cui all'art. 6 del presente decreto è costituito da una ε stilizzata contenente:

— nella parte superiore, la lettera maiuscola **I ed il millesimo** dell'anno di fabbricazione; nel caso di approvazione CEE rilasciata da altro Stato membro la lettera I è sostituita dalla lettera prevista per tale Stato nel punto 3.1. dell'allegato 1 della direttiva del Consiglio delle Comunità europee n. 71/316/CEE del 26 luglio 1971 e sue successive modifiche;

— nella parte inferiore, una sigla numerica o alfanumerica fissata dal certificato di approvazione CEE (numero caratteristico).

Un modello di contrassegno d'approvazione figura al punto 6.1.

3.2. In caso di approvazione CEE con effetto limitato, il contrassegno è completato da una lettera « P » che ha dimensioni identiche a quelle della Ɛ stilizzata e viene situata dinanzi a quest'ultima.

Un modello del contrassegno di approvazione con effetto limitato figura al punto 6.2.

3.3. Il contrassegno di cui all'articolo 6, ultimo comma, del decreto è analogo al contrassegno di approvazione CEE nel quale la lettera Ɛ stilizzata è sostituita da un'immagine simmetrica rispetto alla verticale.

Un modello di questo contrassegno figura al punto 6.3.

3.4. Il contrassegno di cui all'articolo 6, primo comma, del decreto è analogo al contrassegno di approvazione CEE ma iscritto in un esagono.

Un modello di questo contrassegno figura al punto 6.4.

3.5. I contrassegni contemplati ai punti precedenti ed apposti dai fabbricanti conformemente al provvedimento di cui al punto 2.3. devono risultare ben visibili ed essere realizzati con caratteri chiaramente leggibili ed indelebili su ogni strumento e dispositivo complementare presentati alla verifica. Se l'apposizione del contrassegno presenta difficoltà tecniche, eventuali eccezioni possono essere previste nel predetto provvedimento oppure essere ammesse previo accordo con i servizi metrici degli altri Stati membri.

4. *Deposito di modello.*

Nei casi previsti dal provvedimento di cui al punto 2.3., l'ufficio centrale metrico può esigere, se lo ritiene necessario, il deposito di un modello dello strumento approvato. In luogo del modello campione l'ufficio può autorizzare il deposito di parti dello strumento, di modellini o disegni; in tal caso ne farà menzione sul certificato di approvazione CEE.

5. *Pubblicità dell'approvazione.*

5.1. Le approvazioni CEE del modello e le approvazioni CEE del modello con effetto limitato vengono pubblicate in uno speciale allegato della « Gazzetta Ufficiale » delle Comunità europee. Lo stesso avviene per le approvazioni CEE complementari del modello.

5.2. Al momento della notifica all'interessato, vengono inviate alla commissione ed agli altri Stati membri le copie del certificato di approvazione CEE nonché, se lo desiderano, copie dei processi verbali degli esami metrologici.

5.3. La revoca di un'approvazione CEE del modello e gli altri elementi che riguardano la portata e la validità dell'approvazione CEE del modello formano parimenti oggetto della procedura di pubblicità di cui ai punti **5.1. e 5.2.**

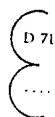
5.4. Del rifiuto di un'approvazione CEE del modello sono informati gli altri Stati membri e la commissione.

6. *Contrassegni relativi all'approvazione CEE del modello.*

6.1. Contrassegno dell'approvazione CEE del modello.

Esempio:

Approvazione CEE del modello rilasciata dal servizio metrico della Repubblica federale di Germania nel 1971 (cfr. punto 3.1., primo trattino)

N. caratteristico dell'approvazione CEE del modello (cfr. punto 3.1., secondo trattino)

6.2 Contrassegno dell'approvazione CEE del modello con effetto limitato (cfr. punto 3.2.).

Esempio:

Approvazione CEE del modello con effetto limitato rilasciata dal servizio metrico della Repubblica federale di Germania nel 1971.

N. caratteristico dell'approvazione CEE del modello con effetto limitato.

6.3. Contrassegno dell'esonero dall'approvazione CEE del modello (cfr. punto 3.3.).

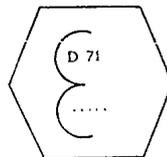
Esempio:

Strumento fabbricato in Germania nel 1971 e non sottoposto ad approvazione CEE del modello.

N. di riferimento della categoria non sottoposta ad approvazione CEE del modello, qualora esso sia previsto nel provvedimento di cui al punto 2.3.

6.4. Contrassegno dell'approvazione CEE del modello in caso di esonero dalla verifica prima (cfr. punto 3.4.).

Esempio:

Approvazione CEE del modello rilasciata dal servizio metrico della Repubblica federale di Germania nel 1971.

N. caratteristico dell'approvazione CEE del modello.

ALLEGATO II

VERIFICA PRIMA CEE

1. *Condizioni generali.*

1.1. La verifica prima CEE può essere effettuata in un sol tempo oppure in più tempi (generalmente due).

1.2. Fermo restando quanto disposto dal provvedimento di cui al punto 2.3. dell'allegato I:

1.2.1. La verifica prima CEE viene effettuata in un sol tempo sugli strumenti che rappresentano un tutto unico all'uscita dall'officina, cioè su quegli strumenti che possono, in linea di massima, essere trasferiti al luogo di installazione senza bisogno di smontaggio preventivo.

1.2.2. La verifica prima CEE viene effettuata in due o più tempi per gli strumenti il cui corretto funzionamento dipende dalle condizioni d'installazione o di utilizzazione.

1.2.3. Il primo stadio di verifica deve consentire di accertare in particolare la conformità dello strumento al modello approvato oppure, per gli strumenti esonerati dall'approvazione del modello, la conformità alle norme ad essi applicabili.

2. *Luogo della verifica prima CEE.*

2.1. Nell'ipotesi di verifica effettuata in un sol tempo e qualora il provvedimento citato nel precedente punto 1.1. non fissi il luogo di verifica, gli strumenti sono verificati in luogo scelto dall'ufficio centrale metrico.

2.2. Nell'ipotesi di verifica in due o più tempi, gli strumenti sono verificati a cura dell'ufficio metrico competente per territorio.

2.2.1. L'ultimo stadio della verifica deve essere tassativamente effettuato sul luogo di installazione.

2.2.2. Gli altri stadi della verifica si effettuano come stabilito al punto 2.1.

2.3. Segnatamente, quando la verifica non viene effettuata nell'apposito ufficio, l'ufficio metrico che effettua la verifica può esigere dal richiedente:

— di mettere a sua disposizione i campioni ed i mezzi opportuni in materiale e personale ausiliario necessari per la verifica;

— di fornire una copia del certificato di approvazione CEE.

3. *Marchi di verifica prima CEE.*

3.1. Definizione dei marchi di verifica prima CEE.

3.1.1. Fermo restando quanto disposto nel provvedimento citato nel precedente punto 1.1., i marchi di verifica prima CEE che vengono apposti conformemente al punto 3.3., sono i seguenti:

3.1.1.1. Il marchio di verifica finale CEE, composto da due impronte:

a) la prima impronta è costituita dalla lettera minuscola « e » contenente:

— nella metà superiore, la lettera maiuscola I. Le lettere distintive degli altri Stati membri sono le medesime di quelle indicate al punto 3.1. dell'allegato I. Tali lettere sono accompagnate, se necessario, da una o due cifre che precisano una ripartizione territoriale;

— nella metà inferiore, il numero distintivo dell'ispettore o dell'ente che ha eseguito la verifica;

b) la seconda impronta è costituita dal millesimo dell'anno di verifica iscritto in un esagono.

3.1.1.2. Il marchio di verifica parziale CEE, costituito unicamente dalla prima impronta. Esso serve anche come marchio di punzonatura.

3.2. Forma e dimensioni dei marchi.

3.2.1. La forma e le dimensioni ed i contorni delle lettere e delle cifre previste per i marchi di verifica prima CEE al punto 3.1. sono fissati nei disegni allegati; i primi due disegni rappresentano gli elementi costitutivi del punzone, mentre il terzo è un esempio di punzone. Le dimensioni indicate nei disegni sono in rapporto all'unità che rappresenta il diametro del cerchio circoscritto alla lettera « e » minuscola e al campo esagonale.

I diametri reali dei cerchi circoscritti dei marchi sono 1,6 mm, 3,2 mm, 6,3 mm, 12,5 mm.

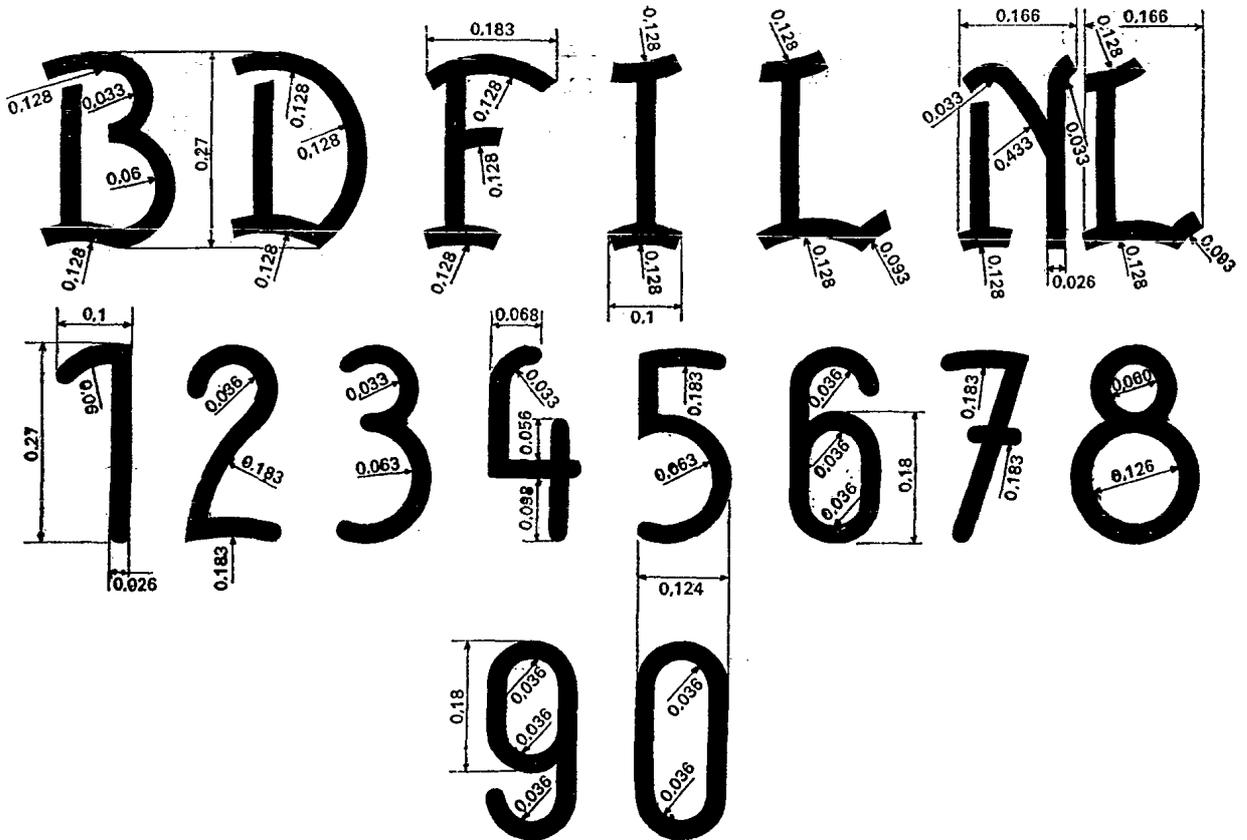
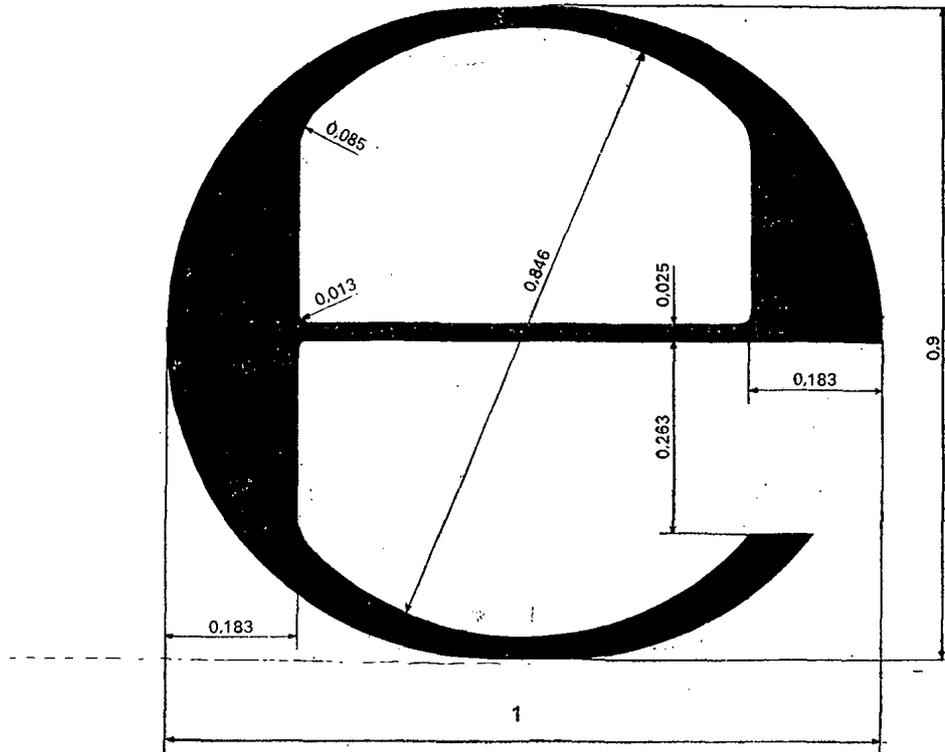
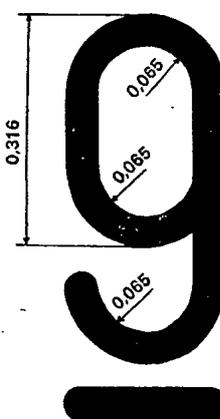
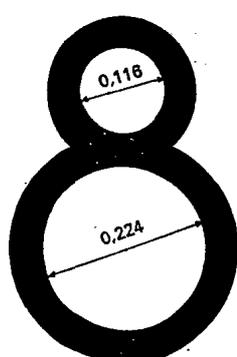
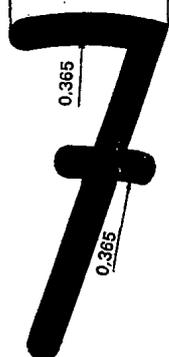
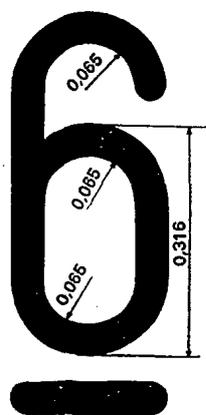
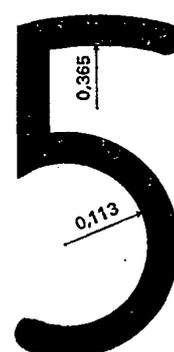
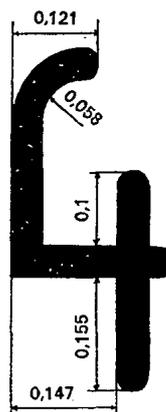
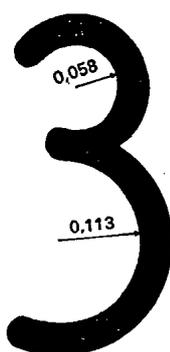
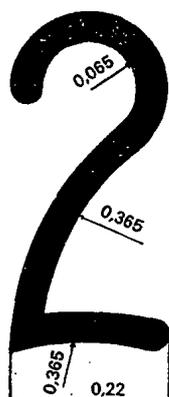
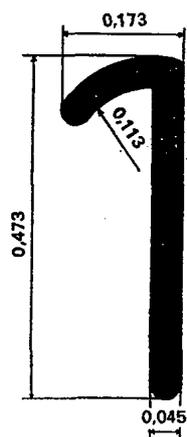
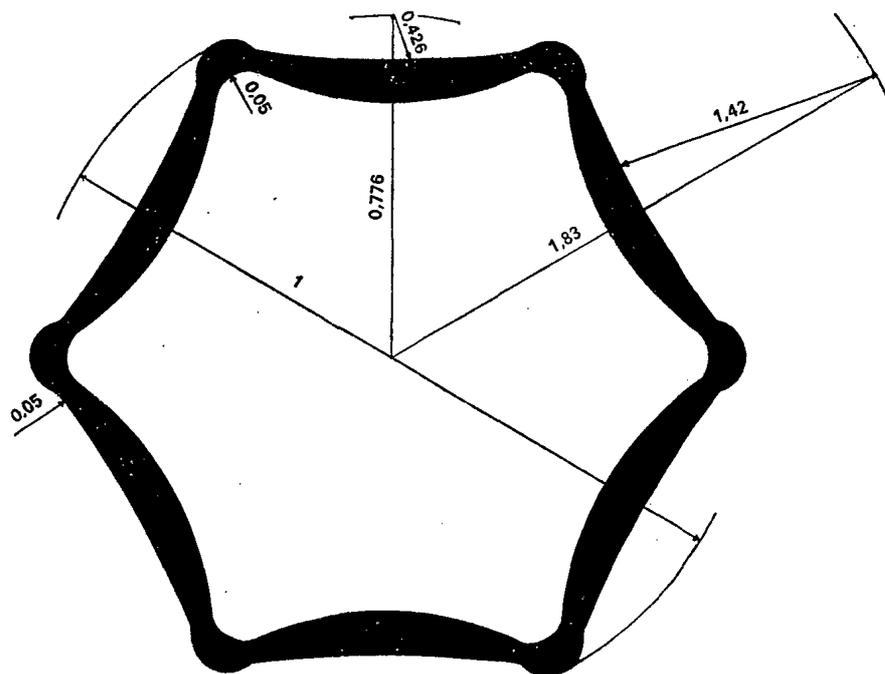
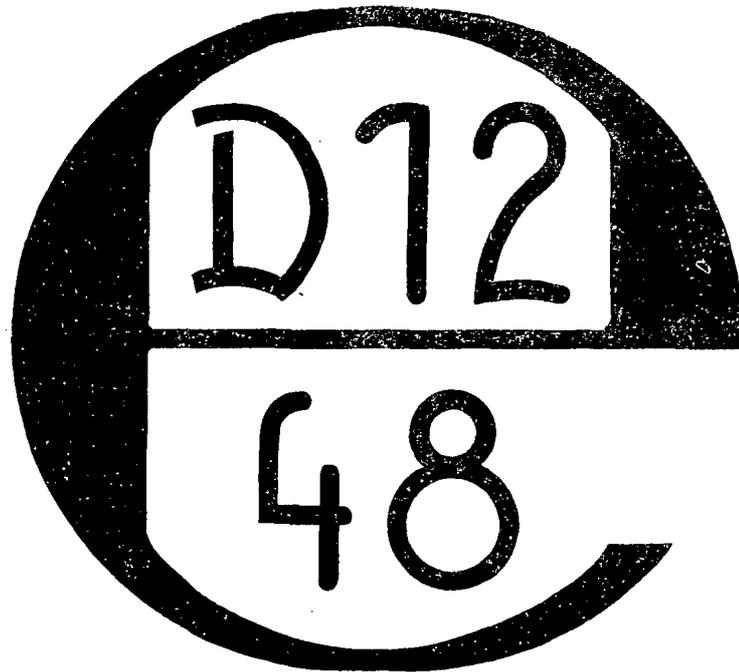
3.2.2. L'ufficio centrale metrico procede allo scambio con le autorità competenti degli altri Stati membri della CEE, dei disegni originali dei marchi di verifica prima CEE eseguiti in base ai modelli dei disegni allegati.

3.3. Apposizione dei marchi.

3.3.1. Il marchio di verifica finale CEE viene apposto sullo strumento totalmente verificato e riconosciuto conforme alle norme CEE, nel luogo previsto a tale scopo.

3.3.2. Il marchio di verifica parziale CEE viene apposto:

3.3.2.1. Nel caso di verifica in più tempi, sullo strumento o sulla parte dello strumento che soddisfa alle condizioni previste per le operazioni diverse da quelle effettuate sul luogo di installazione, a protezione delle viti che fissano la piastrina di punzonatura o in qualsiasi altro luogo previsto dalle direttive particolari.

3.3.2.2. Come marchio di punzonatura in tutti i casi e nei luoghi prescritti dal provvedimento citato nel punto 1.1. precedente.

0,085
0,846
0,013
0,025
0,183
0,263
0,9
0,183
1
BDFILNL
0,183
0,128
0,166
0,166
0,033
0,06
0,27
0,433
0,093
0,026
0,1
1234567890
0,068
0,036
0,183
0,063
0,056
0,098
0,18
0,060
0,126
0,124
0,026

D12
48

67

DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 12 agosto 1982, n. **799.**

Attuazione della direttiva (CEE) n. 71/347 relativa alle misurazioni del peso ettolitrico dei cereali.

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

Vista la legge 9 febbraio 1982, n. 42, recante delega al Governo ad emanare norme per l'attuazione delle direttive della Comunità economica europea;

Vista la direttiva n. 71/347 del 12 ottobre 1971, emanata dal Consiglio delle Comunità europee, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle misurazioni del peso ettolitrico dei cereali;

Considerato che in data 8 giugno 1982, ai termini dell'art. 1 della legge 9 febbraio 1982, n. 42, è stato inviato lo schema del presente provvedimento ai Presidenti della Camera dei deputati e del Senato della Repubblica per gli adempimenti ivi previsti;

Tenuto conto delle osservazioni formulate in sede parlamentare;

Considerato che risulta così completato il procedimento previsto dalla legge di delega;

Sulla proposta del Ministro per il coordinamento interno delle politiche comunitarie, di concerto con i Ministri degli affari esteri, del tesoro, dell'industria, del commercio e dell'artigianato e di grazia e giustizia;

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 23 luglio 1982;

EMANA

il seguente decreto:

Art. 1.

Ai sensi e per gli effetti del presente decreto:

1. Per « peso ettolitrico CEE » di un dato cereale si intende una caratteristica specifica dello stesso cereale definita dal rapporto tra la sua massa espressa in kilogrammi ed il suo volume espresso in ettolitri, ottenuto effettuando la misurazione con uno strumento e secondo un metodo conformi al presente decreto.

2. Per « peso ettolitrico CEE di riferimento » si intende il peso ettolitrico CEE ottenuto effettuando la misurazione con un uno strumento campione, comunitario o di uno Stato membro della CEE, costruito ed impiegato in conformità di quanto stabilito ai capitoli I e II dell'allegato I al presente decreto.

2.1. Il peso ettolitrico CEE di riferimento si esprime in chilogrammi per ettolitro, con due decimali.

Art. 2.

Lo strumento campione comunitario di cui al punto 2 dell'art. 1 è depositato presso il servizio metrico della Repubblica federale di Germania.

La verifica e la taratura dello strumento campione nazionale è effettuata almeno ogni dieci anni, in conformità delle prescrizioni dell'allegato I, procedendo ad un confronto con lo strumento campione comunitario mediante uno strumento campione trasportabile dello stesso tipo.

Gli strumenti campione trasportabili sono privi del dispositivo di pesatura e sono identici, nelle rimanenti caratteristiche, agli strumenti campione comunitario e degli Stati membri della CEE.

Art. 3.

La denominazione « peso ettolitrico CEE » può essere utilizzata in commercio solo per caratterizzare i cereali che sono stati misurati con strumenti che possiedono i requisiti prescritti dal presente decreto.

Per il commercio dei cereali tra gli Stati membri della CEE, la caratteristica designata con il termine « peso ettolitrico » può essere esclusivamente « il peso ettolitrico CEE » di cui al punto 1 dell'art. 1.

Art. 4.

Per la determinazione del peso ettolitrico CEE dei cereali devono essere utilizzati in commercio strumenti di misura sottoposti al controllo CEE, muniti dei relativi marchi e contrassegni CEE. A tali strumenti si applica la disciplina stabilita dal decreto che attua la direttiva del Consiglio delle Comunità europee numero 71/316 (*).

Il controllo CEE dei predetti strumenti comprende la approvazione CEE del modello e la verificazione prima CEE, da attuare secondo le modalità e alle condizioni fissate dal decreto sopracitato, integrato dalle prescrizioni stabilite negli allegati al presente decreto.

Il certificato di approvazione CEE del modello fissa, insieme alle caratteristiche costruttive, anche le modalità di utilizzazione.

Art. 5.

Chiunque contravviene alle disposizioni del presente decreto è soggetto alla sanzione amministrativa pecuniaria da L. 1.000.000 a L. 3.000.000.

La sanzione amministrativa contemplata dal comma precedente è applicata dall'ufficio provinciale metrico competente, con l'osservanza delle disposizioni di cui alla legge 24 novembre 1981, n. 689.

È fatta salva l'applicazione della legge penale, ove i fatti che concretano le infrazioni di cui al primo comma costituiscano reato.

Art. 6.

La vigilanza sull'applicazione del presente decreto è demandata al Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato che la esercita tramite l'ufficio centrale metrico e gli uffici provinciali metrici.

Art. 7.

Il presente decreto entra in vigore il giorno successivo a quello della sua pubblicazione nella *Gazzetta Ufficiale* della Repubblica italiana.

(*) Decreto del Presidente della Repubblica 12 agosto 1982, n. 798, pubblicato in questo supplemento.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserto nella Raccolta ufficiale delle leggi e dei decreti della Repubblica italiana. E' fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

Dato a Roma, addì 12 agosto 1982

PERTINI

SPADOLINI — ABIS — COLOMBO — ANDREATTA — MARCORA — DARIDA

Visto, *il Guardasigilli*: DARIDA
Registrato alla Corte dei conti, addì 7 ottobre 1982
Atti di Governo, registro n. 42, *foglio n.* 32

ALLEGATO I

STRUMENTI CAMPIONE PER MISURARE IL PESO ETTOLITRICO CEE DEI CEREALI

I. PRESCRIZIONI DI COSTRUZIONE.

1. *Gli strumenti campione* sono costituiti dalla misura di capacità, dal dispositivo di riempimento, dal dispositivo di rasatura, dal dispositivo di pesatura e dal recipiente di travaso. Gli strumenti sono costruiti solidamente ed accuratamente in tutte le loro parti. Tutte le superfici destinate ad essere a contatto con il cereale sono levigate e costruite di metallo praticamente inalterabile (ad esempio ottone, acciaio inossidabile) e di spessore sufficiente così da essere praticamente indeformabile nelle normali condizioni di impiego.

2. *Misura di capacità.*

2.1. La misura di capacità ha la forma di un cilindro circolare retto, il cui bordo superiore è rettificato, mediante smerigliatura, secondo un piano perpendicolare al suo asse.

2.2. Durante il riempimento, la misura di capacità si trova sempre nella medesima posizione sotto il dispositivo di riempimento.

2.3. Sopra la misura di capacità, sistemata nella posizione di riempimento, è fissato un anello di riempimento avente lo stesso asse e lo stesso diametro interno della misura di capacità. Il coltello rasatore si sposta fra le due parti, a breve distanza da esse, senza toccarle.

3. *Dispositivo di riempimento.*

3.1. Il dispositivo di riempimento è costituito dalla tramoggia di riempimento munita di un portello a cerniera e di un dispositivo di regolazione.

3.2. La tramoggia di riempimento ha la forma di un tronco di cono, al quale sono collegati una parte superiore cilindrica e un raccordo tronco conico di deflusso munito di portello a cerniera.

3.3. La tramoggia è fissata in modo che, in posizione di riempimento, il suo asse sia verticale e coincida con quello della misura di capacità.

3.4. Il dispositivo di regolazione ha una forma ben determinata. Esso scende nel raccordo di deflusso e la sua posizione è regolabile in senso verticale. Il suo asse coincide con quello della tramoggia di riempimento.

4. *Dispositivo di rasatura.*

4.1. Il dispositivo di rasatura è costituito da un coltello rasatore, dal dispositivo di guida e dal dispositivo di trazione.

4.2. Il coltello rasatore è piano, montato orizzontalmente e non si deforma durante l'uso.

4.3. Il dispositivo di guida obbliga il coltello rasatore a spostarsi tra il bordo inferiore dell'anello ed il bordo superiore della misura di capacità.

4.4. Sotto l'azione del dispositivo di trazione, il coltello rasatore si muove attraverso il cereale con movimento continuo.

4.5. Dopo il caricamento e la pesatura della misura di capacità, i cereali che si trovano al di sopra del coltello rasatore, cioè nell'anello, sono ricuperati in un'apposita cassa di raccolta.

5. *Dispositivo di pesatura.*

5.1. La misura di capacità riempita di cereale è pesata con una bilancia a bracci eguali della portata massima di 50 kg.

5.2. La massa del piatto dei pesi della bilancia è uguale alla massa della misura di capacità quando questa è vuota.

6. *Dispositivo d'insieme.*

6.1. I vari pezzi dello strumento, tranne la misura di capacità e la bilancia, sono fissati ad un'armatura in modo che il bordo superiore della misura di capacità venga a trovarsi, quando è in posizione di riempimento, su un piano orizzontale.

6.2. Il sostegno dello strumento è munito d'un filo a piombo lungo almeno 500 mm oppure d'una livella a bolla d'aria. Questi dispositivi devono disporsi tra i punti di riferimento quando il bordo superiore della misura di capacità viene a trovarsi, nella posizione di riempimento, su un piano orizzontale.

7. *Dimensioni dei diversi elementi.*

Misura di capacità:				
Diametro interno	295	mm	± 1	mm
Volume	20	l	± 0,01	l
Distanza tra il fondo della misura ed il bordo inferiore del raccordo tronco conico di deflusso della tramoggia di riempimento	500	mm	± 2	mm
Distanza tra il coltello rasatore e il bordo della misura di capacità . .	0,5	mm	± 0,2	mm
Anello di riempimento:				
Diametro interno	295	mm	± 1	mm
Tramoggia di riempimento:				
Lunghezza dell'asse della parte cilindrica superiore	120	mm	± 2	mm
Lunghezza dell'asse della parte conica	240	mm	± 1	mm
Lunghezza dell'asse del raccordo tronco conico di deflusso . . .	80	mm	± 0,5	mm
Lunghezza totale dell'asse della tramoggia	440	mm	± 3	mm
Diametro interno della parte cilindrica superiore	390	mm	± 1	mm
Diametro interno del raccordo tronco conico di deflusso:				
in alto (g')	84,5	mm	± 0,5	mm
in basso (g")	86,5	mm	± 0,5	mm
Differenza g" — g'	2	mm	± 0,5	mm
Dispositivo di regolazione:				
Diametro dello stelo	11	mm	± 0,2	mm
Raggio dell'imboccatura	16	mm	± 0,5	mm
Altezza della parte cilindrica . . .	5	mm	± 0,5	mm
Diametro della parte cilindrica . .	33	mm	± 0,2	mm
Dispositivo di rasatura:				
Valore del peso applicato al dispositivo di trazione	5	kg	± 0,1	kg
Recipiente di travaso:				
Volume fino al bordo	24	l	± 0,1	l

8. *Figura.*

Lo strumento campione è raffigurato nel disegno allegato.

II. MODALITÀ D'USO.

Il cereale da misurare dev'essere esente da impurità e presentare pressappoco la stessa temperatura del locale in cui vengono effettuate le misurazioni. Dev'essere essiccato, all'aria, e cioè trovarsi in istato di equilibrio igroscopico con l'aria del locale di misurazione. A tal fine dev'essere steso in strato sottile e lasciato riposare per 10 ore circa prima del travaso. L'umidità relativa dell'aria del locale dove si effettuano le misurazioni non deve eccedere il 60%.

Il peso ettolitrico dipende dalla quantità impiegata e dal modo in cui si effettua il travaso del cereale nella tramoggia di riempimento. Si deve pertanto operare come segue:

Sistemare la misura di capacità 1 (vedasi disegno allegato) in posizione di riempimento coassialmente all'anello di riempimento 2 e alla tramoggia di riempimento 3 e fissarla in tale posizione per mezzo dell'asta di bloccaggio 16, azionando l'impugnatura 15. Successivamente, disporre il coltello rasatore 9 in posizione di partenza e bloccarlo azionando il chiavistello 12. Con i piedini a vite 19 livellare l'armatura 20 in modo che durante la fase di riempimento il bordo superiore della misura di capacità 1 venga sempre a trovarsi in posizione orizzontale.

Introdurre 24 litri circa di cereale nel recipiente di travaso (non indicato nella figura) e versarli nella tramoggia di riempimento 3, dopo essersi accertati che il portello a cerniera 4 blocchi il raccordo tronco conico di deflusso 8. Tirare poi il chiavistello 5 per aprire il portello 4, il cui bloccaggio in posizione di apertura viene assicurato dal dispositivo d'arresto 6, e consentire il deflusso del cereale nella misura di capacità 1, sistemata sul carrello 14. Il collare 2a ha lo scopo d'evitare le influenze esterne nel deflusso del cereale. A sua volta, il sostegno 14a impedisce la deformazione dei binari su cui rotolano i rulli del carrello 14.

I 4 litri circa di cereali introdotti in più nella tramoggia 3 per ottenere un riempimento regolare della misura di capacità 1, rimangono nell'anello di riempimento 2 quando la misura di capacità 1 è colma. Per separare quest'eccedenza dal quantitativo contenuto nella misura di capacità 1, si apra il chiavistello 12 applicato a cerniera alla traversa 11 liberando così il coltello rasatore 9. Quest'ultimo viene azionato dal dispositivo di trazione a gravità 13; la parte anteriore del coltello rasatore 9 ha forma tagliente allo scopo di tranciare i chicchi rimasti sul bordo della misura di capacità 1 che potrebbero ostacolare la regolarità della rasatura. Quando il coltello rasatore 9 ha raggiunto la posizione finale, si estragga la misura di capacità 1 sistemata sul carrello 14 tirando l'impugnatura 15, lo si sollevi da detto carrello, lo si ponga sulla bilancia e si pesi il suo contenuto con un'approssimazione di ± 5 g.

Riportando il coltello rasatore 9 nella posizione di partenza, il quantitativo di cereale rimastovi cade nella cassa di raccolta 17; i chicchi che eventualmente rimbalzano durante la caduta vengono convogliati nella cassa di raccolta dall'involucro esterno 18. Sbloccare il dispositivo d'arresto 6 e rimettere il portello 4 in posizione di chiusura, manovrando il volantino a mano 4a.

Se si deve procedere ad un'altra misurazione dello stesso campione, è opportuno mescolare bene il cereale proveniente dalla misura di capacità con quello proveniente dalla cassa di raccolta.

Per ottenere il peso ettolitrico in kg/hl, si divida per 0,2 hl il valore in kg indicato dal dispositivo di pesatura.

III. VERIFICA E TARATURA.

1. *Dimensioni e volumi.*

Le dimensioni ed i volumi di cui al punto I, 7 sono verificati mediante strumenti di precisione adeguata.

2. *Verifica del funzionamento.*

Gli strumenti campione nazionali sono verificati e tarati comparandoli allo strumento campione comunitario mediante uno strumento campione trasportabile.

2.1. Per la verifica va utilizzato frumento puro del Manitoba, i cui chicchi abbiano una forma quasi sferica ed il cui peso ettolitrico non sia inferiore a 80 kg/hl. Detto frumento deve essere in equilibrio igroscopico con l'aria ambiente. In conformità delle istruzioni di cui al punto II si effettuano 6 operazioni di misura. Indicando con P lo strumento campione da verificare e con N lo strumento campione comunitario, le misurazioni vanno effettuate secondo lo schema seguente:

Prova n.	1	2	3	4	5	6
Ordine degli strumenti	NP	PN	NP	PN	NP	PN

2.1.1. La differenza tra i diversi valori dati da P ed il loro valore medio non deve superare un errore massimo tollerato di ± 10 g.

2.1.2. La differenza tra il valore medio risultante dai 6 valori dati da P e il valore medio risultante dai 6 valori dati da N rappresenta l'errore dello strumento. L'errore massimo tollerato è di ± 10 g.

2.1.3. Se gli errori massimi tollerati indicati al punto 2.1.1. e al punto 2.1.2. sono superati ciò può essere provocato da insufficiente omogeneità del cereale utilizzato. Dopo aver lasciato steso il cereale nel locale di misurazione per un periodo di tempo supplementare di 10 ore circa si ricomincia l'operazione di cui al punto 2.1.

2.1.4. Se soltanto l'errore massimo tollerato indicato al punto 2.1.2. è superato, lo strumento deve essere tarato.
Le indicazioni fornite dallo strumento possono essere modificate alzando o abbassando il dispositivo di regolazione 7.
Il dispositivo di regolazione 7 è spostato e si ricomincia l'operazione di cui al punto 2.1.

3. *Dispositivo di pesatura.*

3.1. Per i carichi compresi tra 10 e 20 kg, gli errori della bilancia non devono superare ± 0,01% del carico.

3.2. La somma degli errori dei pesi utilizzati non deve superare ± 0,02% della loro massa nominale.

Leggenda del disegno allegato

(*v. pag.* 18)

1. Misura di capacità
2. Anello di riempimento con collare 2a
3. Tramoggia di riempimento
4. Portello a cerniera con volantino a mano 4a
5. Chiavistello del portello
6. Dispositivo d'arresto del portello
7. Dispositivo di regolazione
8. Raccordo tronco conico di deflusso
9. Coltello rasatore
10. Dispositivo di guida del coltello rasatore
11. Traversa e sostegno 11a
12. Chiavistello del coltello rasatore
13. Dispositivo di trazione a gravità
14. Carrello con sostegno dei binari 14a
15. Impugnatura del carrello
16. Asta di bloccaggio
17. Cassa di raccolta
18. Involucro esterno
19. Piedini a vite
20. Armatura

ALLEGATO II

STRUMENTI DI MISURA CHE SERVONO A DETERMINARE IL PESO ETTOLITRICO CEE DEI CEREALI

1. Gli strumenti di misura che servono a determinare il peso ettolitrico CEE dei cereali hanno le seguenti caratteristiche:

a) sono concepiti e realizzati in modo da assicurare una soddisfacente ripetibilità e riproducibilità delle operazioni di misurazione;

b) l'errore massimo tollerato sul peso ettolitrico è pari a 5 millesimi in più o in meno del risultato ottenuto con uno strumento campione;

c) l'errore relativo massimo tollerato sulla capacità del recipiente utilizzato è pari a 2 millesimi in più o in meno;

d) l'errore relativo massimo tollerato dello strumento di pesatura è pari a 1 millesimo in più o in meno del quantitativo pesato;

e) la differenza fra ciascun risultato ottenuto con un determinato cereale ed il valore medio del peso ettolitrico ricavato da sei misurazioni consecutive non deve superare 3 millesimi in più o in meno di tale valore medio.

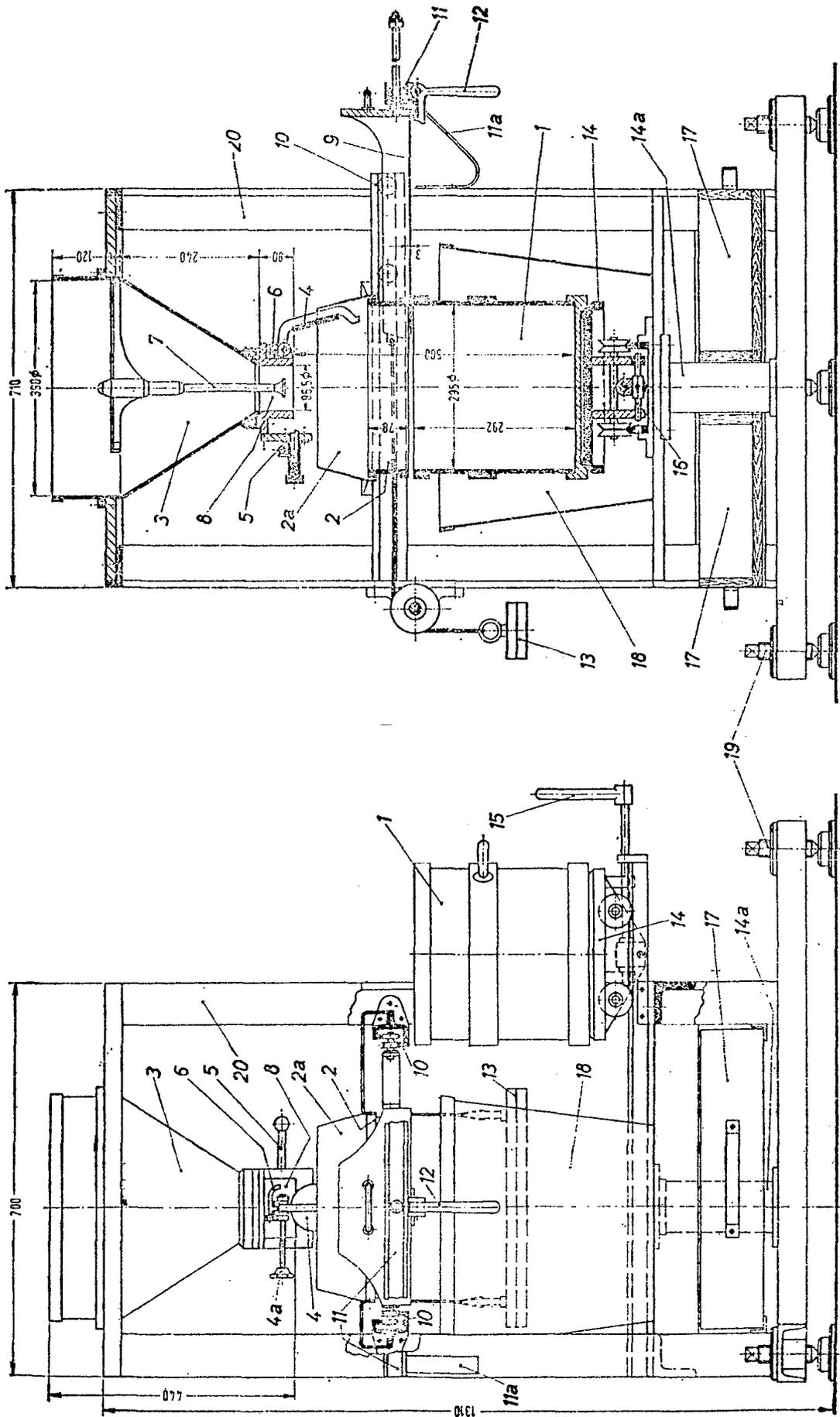
2. Su ciascuno strumento è apposta una targa segnaletica recante in modo ben visibile, in caratteri leggibili ed indelebili, i seguenti dati:

a) contrassegno di approvazione CEE del modello,

b) marchio di identificazione o ragione sociale del costruttore,

c) eventualmente, una designazione propria al costruttore,

d) numero d'identificazione e anno di fabbricazione,

e) la capacità nominale della misura di capacità e le istruzioni per l'uso dell'apparecchio o il rinvio ad una nota esplicativa sull'utilizzazione.

DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 12 agosto 1982, n. **800**.

Attuazione della direttiva (CEE) n. 71/317 relativa ai pesi parallelepipedi di precisione media da 5 a 50 chilogrammi ed ai pesi cilindrici di precisione media da 1 grammo a 10 chilogrammi.

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

Vista la legge 9 febbraio 1982, n. 42, recante delega al Governo ad emanare norme per l'attuazione delle direttive della Comunità economica europea;

Vista la direttiva n. 71/317 del 26 luglio 1971, emanata dal Consiglio delle Comunità europee, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative ai pesi parallelepipedi di precisione media da 5 a 50 chilogrammi ed ai pesi cilindrici di precisione media da 1 grammo a 10 chilogrammi;

Considerato che in data 8 giugno 1982, ai termini dell'art. 1 della legge 9 febbraio 1982, n. 42, è stato inviato lo schema del presente provvedimento ai Presidenti della Camera dei deputati e del Senato della Repubblica per gli adempimenti ivi previsti;

Tenuto conto delle osservazioni formulate in sede parlamentare;

Considerato che risulta così completato il procedimento previsto dalla legge di delega;

Sulla proposta del Ministro per il coordinamento interno delle politiche comunitarie, di concerto con i Ministri degli affari esteri, del tesoro, dell'industria, del commercio e dell'artigianato e di grazia e giustizia;

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 23 luglio 1982;

EMANA

il seguente decreto:

Art. 1.

Il presente decreto si applica ai pesi di precisione media aventi i seguenti valori nominali:

pesi parallelepipedi: 5, 10, 20 e 50 kg;

pesi cilindrici: 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 e 500 g; 1, 2, 5 e 10 kg.

Art. 2.

Ai pesi di cui al precedente articolo, descritti e raffigurati negli allegati al presente decreto, ove muniti del marchio di verificazione prima CEE, si estende la disciplina stabilita dal decreto che attua la direttiva del Consiglio delle Comunità europee n. 71/316 (*), in quanto applicabile.

(*) Decreto del Presidente della Repubblica 12 agosto 1982, n. 798, pubblicato in questo supplemento.

Il controllo CEE dei pesi di cui all'art. 1 si limita alla verificazione prima CEE ed è attuato secondo le modalità e alle condizioni fissate dal decreto citato nel comma precedente, integrate dalle prescrizioni stabilite negli allegati al presente decreto.

Art. 3.

Il presente decreto entra in vigore il giorno successivo a quello della sua pubblicazione nella *Gazzetta Ufficiale* della Repubblica italiana.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserto nella Raccolta ufficiale delle leggi e dei decreti della Repubblica italiana. E' fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

Dato a Roma, addì 12 agosto 1982

PERTINI

SPADOLINI — ABIS — COLOMBO — ANDREATTA — MARCORA — DARIDA

Visto, *il Guardasigilli*: DARIDA

***Registrato alla Corte dei conti, addì 7 ottobre** 1982*
Atti di Governo, registro n. 42, foglio n. 30

ALLEGATO I

PESI PARALLELEPIPEDI

1. *Forma, materiale di costruzione e modo di esecuzione.*

1.1. Forma di parallelepipedo ad impugnatura rigida non sporgente.

1.2. Materiale impiegato:

1.2.1. Corpo del peso: ghisa grigia;

1.2.2. Modello 1: impugnatura costituita da tubo d'acciaio non saldato di diametro normalizzato.

Modello 2: impugnatura di ghisa, facente corpo unico con il peso.

2. *Cavità di taratura.*

***Modello** 1*

2.1. Cavità interna costituita dall'interno del tubo che funge da impugnatura.

2.2. Chiusura della cavità con un tappo filettato d'ottone stirato o con un tappo d'ottone a forma di disco liscio. Il tappo filettato porta una scanalatura per cacciavite e il disco liscio un foro di presa centrale.

2.3. Al sigillo del tappo viene provveduto mediante una pasticca di piombo ribattuta entro una scanalatura circolare interna o nella filettatura del tubo.

***Modello** 2*

2.4. Cavità interna ricavata da fusione in uno dei montanti del peso e terminante sulla parte superiore di detto montante.

2.5. Chiusura della cavità mediante una piastrina di acciaio dolce opportunamente sagomata.

2.6. La piastrina è sigillata mediante una pasticca di piombo ribattuta entro un alloggiamento la cui forma è indicata all'allegato II.

3. *Taratura.*

3.1. Dopo taratura del peso nuovo con piombo da caccia, i due terzi del volume totale della cavità restano vuoti.

4. *Luogo di apposizione del marchio di verifica prima CEE.*

4.1. Il marchio di verifica finale CEE viene impresso sul piombo che sigilla la cavità di taratura.

5. *Indicazioni e segni distintivi.*

5.1. Le indicazioni relative al valore nominale del peso, nonché il marchio di identificazione del costruttore, sono incisi o riportati in rilievo sulla faccia superiore della parte centrale del peso.

5.2. Il valore nominale del peso è indicato come segue:
5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. *Dimensioni e tolleranze dimensionali.*

6.1. Le dimensioni da rispettare per i differenti pesi sono fissate nell'allegato II (dimensioni in millimetri).

6.2. Le tolleranze ammesse per le differenti dimensioni sono quelle risultanti da normale fabbricazione.

7. *Errori massimi tollerati.*

Valore nominale	Errori massimi in milligrammi tollerati in verifica prima
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1.600 — 0
20 kg	+ 3.200 — 0
50 kg	+ 8.000 — 0

8. *Rifinitura.*

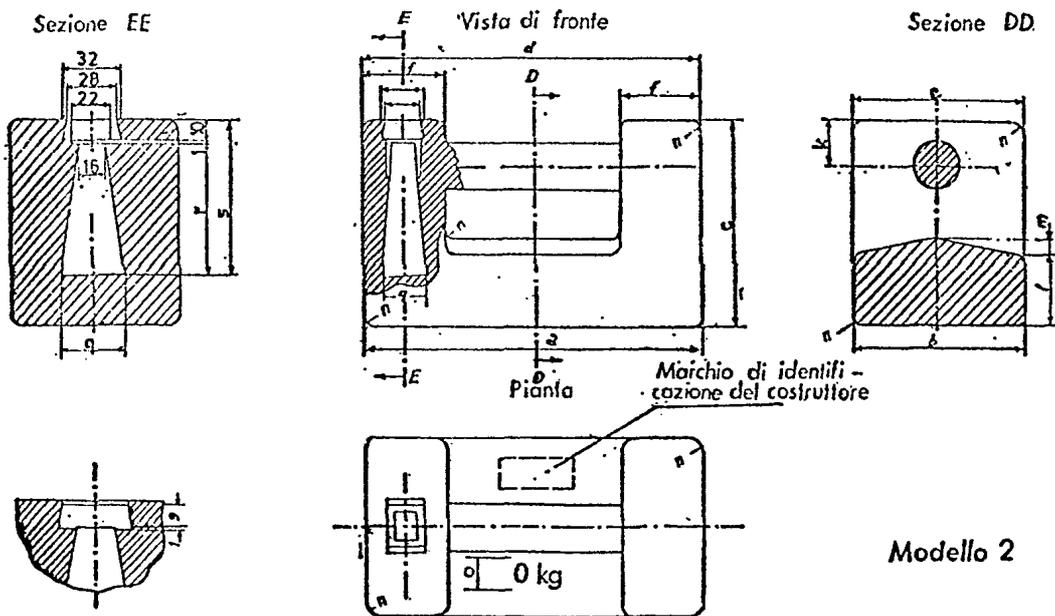
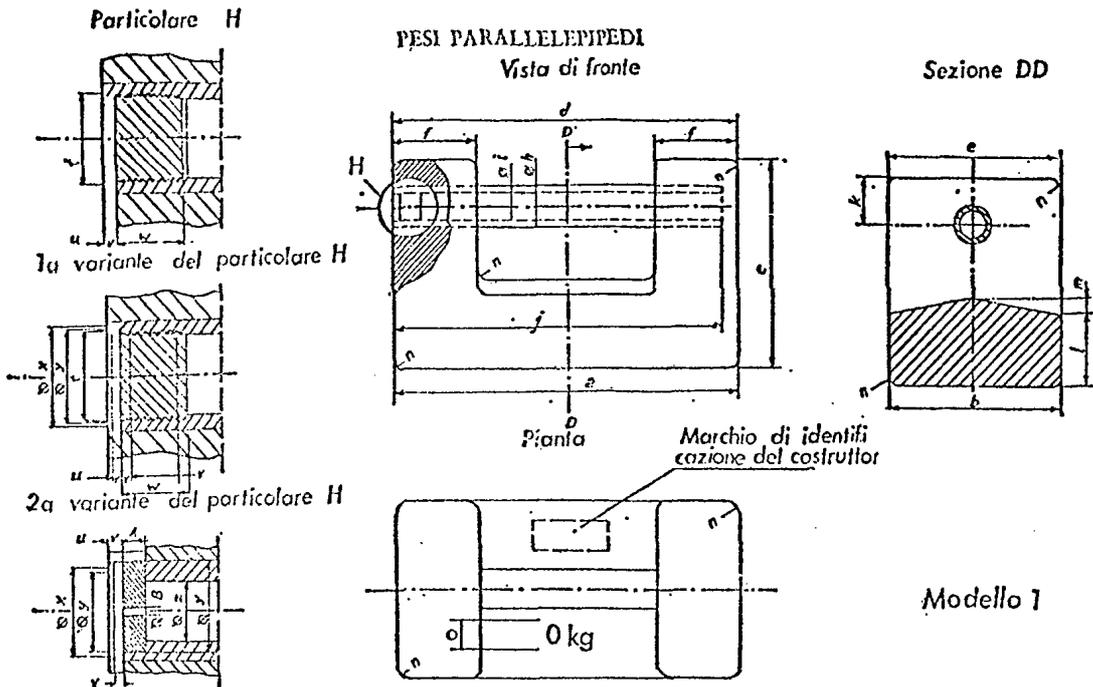
8.1. Se necessario, i pesi sono protetti contro la corrosione da un rivestimento appropriato resistente all'usura ed agli urti.

ALLEGATO II

Tabella delle dimensioni espresse in millimetri, filettatura secondo ISO / R 261

valore nominale	a	b	c	d	e	f	g	h	i	i	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	A	B
5 kg	150	75	84	152	77	36	13	20	12	145	18	30	6	5	12	19	16	55	66	M 16 x 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
10 kg	190	95	109	193	97	46	25	20	12	185	25	38	8	6	16	25	35	70	81	M 16 x 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
20 kg	230	115	139	234	117	61	30	32	24	220	30	52	12	8	20	29	50	95	106	M 27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5
50 kg	310	155	192	314	157	83	40	32	24	300	40	74	16	10	25	40	70	148	159	M 27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

Le dimensioni *a* e *d* così come *b* ed *e* possono essere invertite

ALLEGATO III

PESI CILINDRICI

1. *Forma, materiale di costruzione e modo di esecuzione.*

1.1. Forma cilindrica con bottone piatto di presa.

1.2. Materiale impiegato: qualsiasi materiale che abbia una massa volumica da 7 a 9,5 g/cm³, una durezza almeno pari a quella dell'ottone colato, un coefficiente di corrosione e una friabilità al massimo pari a quella della ghisa grigia, nonchè una finitura superficiale comparabile a quella della ghisa grigia accuratamente fusa in sabbia fine.

La ghisa grigia non può essere utilizzata per i pesi di valore nominale inferiore a 100 g.

1.3. Qualsiasi modo di esecuzione adatto al materiale scelto.

2. *Cavità di taratura.*

2.1. Cavità cilindrica interna con allargamento del diametro nella parte superiore della cavità.

2.2. Chiusura della cavità con un tappo filettato d'ottone stirato o con un tappo d'ottone a forma di disco liscio. Il tappo filettato porta una scanalatura per cacciavite ed il disco liscio un foro di presa centrale.

2.3. Al sigillo del tappo viene provveduto mediante una pasticca di piombo ribattuta entro una scanalatura circolare ricavata nella parte più larga della cavità.

2.4. I pesi da 1, 2, 5 e 10 g non presentano cavità di taratura.

2.5. La cavità di taratura è facoltativa nei pesi da 20 e 50 g.

3. *Taratura.*

3.1. Dopo la taratura del peso nuovo a mezzo di piombo da caccia, due terzi del volume totale della cavità restano vuoti.

4. *Luogo di apposizione del marchio di verifica prima CEE.*

4.1. Il marchio di verifica finale CEE viene impresso sulla pasticca di piombo che sigilla il tappo di chiusura della cavità di taratura.

4.2. I pesi che non hanno cavità di taratura sono punzonati alla base del peso.

5. *Indicazioni e segni distintivi.*

5.1. Le indicazioni relative al valore nominale del peso, nonché il marchio di identificazione del costruttore sono incisi o riportati in rilievo sulla faccia superiore della testa.

5.2. L'indicazione del valore nominale può essere riprodotta sul corpo dei pesi da 500 g a 10 kg.

5.3. Il valore nominale del peso è indicato come segue:

1 g, 2 g, 5 g, 10 g, 20 g, 50 g, 100 g, 200 g, 500 g, 1 kg, 2 kg, 5 kg, 10 kg.

6. *Dimensioni e tolleranze dimensionali.*

6.1. Le dimensioni da rispettare per i differenti pesi sono fissate nell'allegato IV (dimensioni in millimetri).

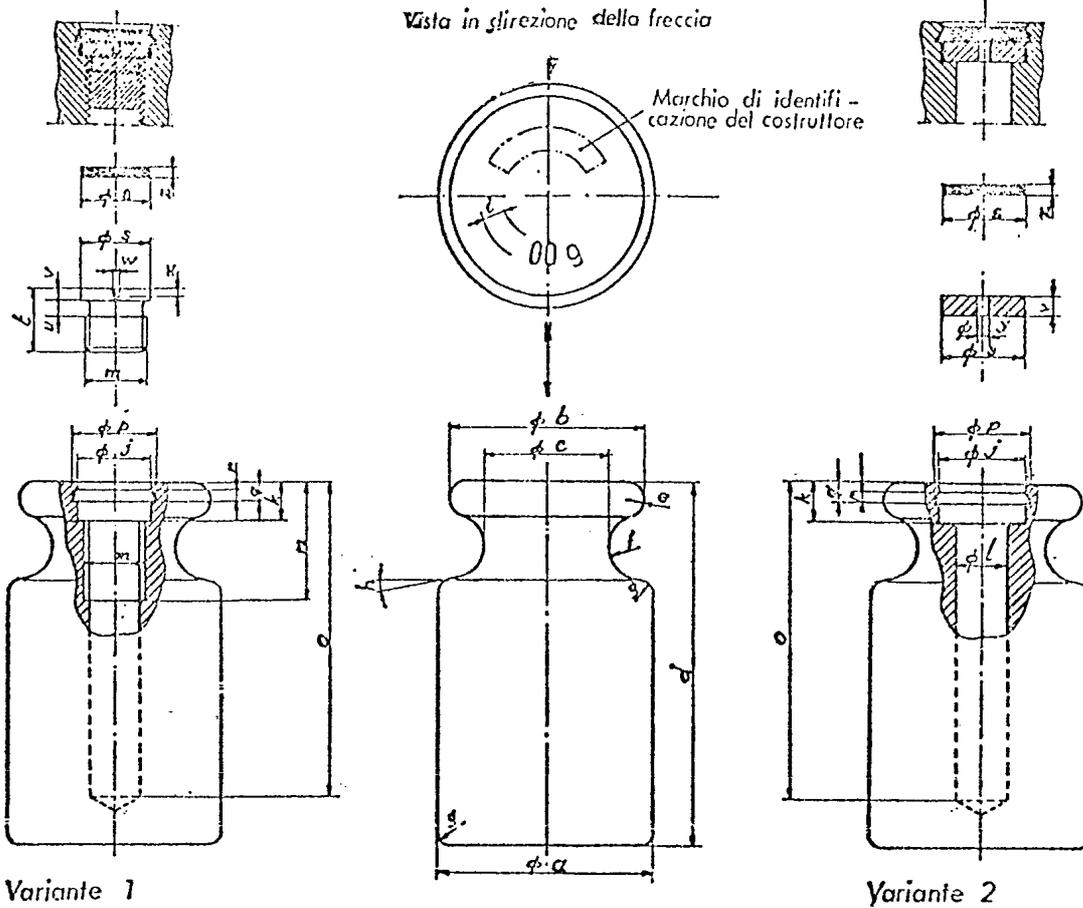
6.2. Le tolleranze ammesse per le varie dimensioni sono quelle risultanti da normale fabbricazione.

7. *Errori massimi tollerati.*

Valore nominale	Errori massimi in milligrammi tollerati in verifica prima
—	—
1 g	+ 5 — 0
2 g	+ 5 — 0
5 g	+ 10 — 0
10 g	+ 20 — 0
20 g	+ 20 — 0
50 g	+ 30 — 0
100 g	+ 30 — 0
200 g	+ 50 — 0
500 g	+ 100 — 0
1 kg	+ 200 — 0
2 kg	+ 400 — 0
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1.600 — 0

8. *Rifinitura.*

8.1. Se necessario, i pesi sono protetti contro la corrosione mediante un'appropriato rivestimento resistente all'usura ed agli urti.

Essi possono essere levigati.

ALLEGATO IV

PESI CILINDRICI

Tabella delle dimensioni espresse in millimetri, filettatura secondo ISO / R 261

valore nominale	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z
1 g	6	5,5	3	a seconda del materiale	0,5	0,9	0,5	–	1	}																
2 g	6	5,5	3		0,5	0,9	0,5	–	1																	
5 g	8	7	4,5		0,7	1,25	0,5	–	1		senza cavità di taratura															
10 g	10	9	6		0,8	1,5	0,5	–	1																	
20 g	13	11,5	7,5		1	1,8	0,5	10°	1,5																	
20 g	13	11,5	7,5		1	1,8	0,5	10°	1,5	5,5	2,5	3	M4 x 0,5	9	18	6,5	1,5	1	5	5	1	1	0,5	0,5	1	1
50 g	18	16	10		1,5	2,5	1	10°	2	senza cavità di taratura																
50 g	18	16	10		1,5	2,5	1	10°	2	7,5	3,5	4,5	M6 x 0,5	10	25	9	2	1	7	5	1	1,5	0,75	0,75	1,5	1,5
100 g	22	20	13		2	3,5	1	10°	2	7,5	3,5	4,5	M6 x 0,5	10	30	9	2	1	7	5	1	1,5	0,75	0,75	1,5	1,5
200 g	28	25	16		2,25	4	1,5	10°	3,2	10,5	4,5	7	M8 x 1	15	40	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2
500 g	38	34	22		3	5,5	1,5	10°	3,2	10,5	4,5	7	M8 x 1	15	50	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2
1 kg	48	43	27		4	7	2	10°	5	18,5	7	12	M14 x 1,5	20	65	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3
2 kg	60	54	36		5	9	2	10°	5	18,5	7	12	M14 x 1,5	20	80	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3
5 kg	80	72	46		6,5	12	2	10°	10	24,5	8	18	M20 x 1,5	35	120	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3
10 kg	100	90	58		8,5	15	3	10°	10	24,5	8	18	M20 x 1,5	35	160	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3

DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 12 agosto 1982, n. 801.

Attuazione della direttiva (CEE) n. 74/148 relativa ai pesi da 1 mg a 50 kg di precisione superiore alla precisione media.

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

Vista la legge 9 febbraio 1982, n. 42, recante delega al Governo ad emanare norme per l'attuazione delle direttive della Comunità economica europea;

Vista la direttiva n. 74/148 del 4 marzo 1974, emanata dal Consiglio delle Comunità europee, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative ai pesi da 1 mg a 50 kg di precisione superiore alla precisione media;

Considerato che in data 8 giugno 1982, ai termini dell'art. 1 della legge 9 febbraio 1982, n. 42, è stato inviato lo schema del presente provvedimento ai Presidenti della Camera dei deputati e del Senato della Repubblica per gli adempimenti ivi previsti;

Tenuto conto delle osservazioni formulate in sede parlamentare;

Considerato che risulta così completato il procedimento previsto dalla legge di delega;

Sulla proposta del Ministro per il coordinamento interno delle politiche comunitarie, di concerto con i Ministri degli affari esteri, del tesoro, dell'industria, del commercio e dell'artigianato e di grazia e giustizia;

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 23 luglio 1982;

EMANA

il seguente decreto:

Art. 1.

Il presente decreto si applica ai pesi di precisione superiore alla media aventi un valore nominale uguale o superiore a 1 mg e inferiore o pari a 50 kg, con esclusione dei pesi i cui valori nominali risultano espressi in carati metrici e di quelli per settori particolari contemplati da altre norme specifiche.

Art. 2.

Ai pesi di precisione di cui all'articolo precedente, ove sottoposti al controllo CEE, si estende la disciplina stabilita dal decreto che attua la direttiva del Consiglio delle Comunità europee n. 71/316 (*) per quanto applicabile.

(*) Decreto del Presidente della Repubblica 12 agosto 1982, n. 798, pubblicato in questo supplemento.

Il controllo CEE dei pesi di precisione comprende la sola verificazione prima CEE ed è attuato secondo le modalità e alle condizioni fissate dal decreto citato nel comma precedente, integrate dalle prescrizioni stabilite nell'allegato al presente decreto.

Art. 3.

Il presente decreto entra in vigore il giorno successivo a quello della sua pubblicazione nella *Gazzetta Ufficiale* della Repubblica italiana.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserto nella Raccolta ufficiale delle leggi e dei decreti della Repubblica italiana. E' fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

Dato a Roma, addì 12 agosto 1982

PERTINI

SPADOLINI — ABIS — COLOMBO — ANDREATTA — MARCORA — DARIDA

Visto, *il Guardasigilli:* DARIDA
Registrato alla Corte dei conti, addì 7 ottobre 1982
Atti di Governo, registro n. 42, *foglio n.* 33

ALLEGATO

1. *Definizioni.*

1.1. Peso

Misura materializzata della massa, regolamentata nelle sue caratteristiche costruttive e metrologiche: forma, dimensione, materiale, esecuzione, valore nominale ed errore massimo tollerato.

1.2. Serie di pesi

Insieme di pesi generalmente presentato in una cassetta e composto in modo da consentire qualsiasi pesatura di carichi compresi tra la massa del peso di più piccolo valore nominale e la somma delle masse di tutti i pesi dell'insieme secondo una progressione la cui ragione è costituita dalla massa del peso di più piccolo valore nominale.

Si usa comporre le sequenze della serie di pesi come segue:

$(1; 1; 2; 5) \times 10^n$ kg

$(1; 1; 1; 2; 5) \times 10^n$ kg

$(1; 2; 2; 5) \times 10^n$ kg

$(1; 1; 2; 2; 5) \times 10^n$ kg

In tali espressioni « n » rappresenta lo zero o un numero intero positivo o negativo.

1.3. Pesi campione

Quando tali pesi servono per il controllo degli strumenti per pesare e dei pesi sono denominati « pesi campione ».

2. *Valori nominali dei pesi.*

Il valore nominale dei pesi dev'essere uguale a 1×10^n kg, oppure a 2×10^n kg, oppure a 5×10^n kg; in queste espressioni « n » rappresenta lo zero o un numero intero positivo o negativo.

3. *Massa convenzionale.*

3.1. Per un peso alla temperatura di 20 °C, la massa convenzionale è la massa di un peso di riferimento di massa volumica di 8 000 kg/m³ che esso equilibra nell'aria di massa volumica di 1,2 kg/m³.

3.2. Gli errori massimi tollerati di cui al punto 4 si riferiscono alla massa convenzionale.

4. *Errori massimi tollerati per la verifica prima CEE.*

4.1. Per ciascun singolo peso, l'errore massimo tollerato in più o in meno è riportato, in milligrammi, nella tabella seguente:

Valori nominali	Classe E_1	Classe E_2	Classe F_1	Classe F_2	Classe M_1
50 kg	25	75	250	750	2 500
20 kg	10	30	100	300	1 000
10 kg	5	15	50	150	500
5 kg	2,5	7,5	25	75	250
2 kg	1,0	3,0	10	30	100
1 kg	0,50	1,5	5	15	50
500 g	0,25	0,75	2,5	7,5	25
200 g	0,10	0,30	1,0	3,0	10
100 g	0,05	0,15	0,5	1,5	5
50 g	0,030	0,10	0,30	1,0	3,0
20 g	0,025	0,080	0,25	0,8	2,5
10 g	0,020	0,060	0,20	0,6	2,0
5 g	0,015	0,050	0,15	0,5	1,5
2 g	0,012	0,040	0,12	0,4	1,2
1 g	0,010	0,030	0,10	0,3	1,0
500 mg	0,008	0,025	0,08	0,25	0,8
200 mg	0,006	0,020	0,06	0,20	0,6
100 mg	0,005	0,015	0,05	0,15	0,5
50 mg	0,004	0,012	0,04	0,12	0,4
20 mg	0,003	0,010	0,03	0,10	0,3
10 mg	0,002	0,008	0,025	0,08	0,25
5 mg	0,002	0,006	0,020	0,06	0,20
2 mg	0,002	0,006	0,020	0,06	0,20
1 mg	0,002	0,006	0,020	0,06	0,20

5. *Forma generale dei pesi.*

Il peso da 1 grammo può avere la forma dei multipli o quella dei sottomultipli del grammo.

5.1. Pesi da 1 grammo e pesi multipli del grammo.

5.1.1. I pesi della classe M_1 devono avere la forma dei pesi della classe di precisione media.

5.1.2. I pesi delle altre classi di precisione possono avere le dimensioni esterne dei pesi della classe di precisione media. I pesi da 10 kg a 1 grammo possono essere anche formati da un corpo cilindrico o leggermente troncoconico, sormontato da un bottone di presa.

5.1.2.1. Il corpo deve avere un'altezza pari all'incirca al diametro medio; lo scarto ammesso fra il diametro medio e l'altezza potrà essere compreso fra 3/4 e 5/4 di detto diametro.

5.1.2.2. Il bottone di presa deve avere un'altezza compresa fra il diametro e il semidiametro medi del corpo per tutti i pesi.

5.1.3. Il bottone di presa non è obbligatorio per i pesi delle classi E_1, E_2 e F_1 che possono essere formati soltanto da un corpo cilindrico.

5.1.4. I pesi delle classi E_1 e E_2 devono essere massicci e di un solo pezzo; gli altri possono avere una cavità di taratura chiusa dal bottone di presa o da un altro dispositivo adeguato. Il volume della cavità di taratura non deve essere superiore a 1/5 del volume totale del peso.

5.2. Pesi da 1 grammo e pesi sottomultipli del grammo. I pesi da 1 grammo e i pesi sottomultipli del grammo sono costituiti da lamelle poligonali o fili, di forma appropriata, tali da consentire una facile presa.

Le forme sono inoltre indicative del valore nominale dei pesi.

Forme poligonali e valori corrispondenti per le lamelle:

triangolo per 1 — 10 — 100 — 1 000 mg,

quadrilatero per 2 — 20 — 200 mg,

pentagono per 5 — 50 — 500 mg.

Linee poligonali formate da segmenti e valori corrispondenti per i fili:

1 segmento per 1 — 10 — 100 — 1 000 mg,

2 segmenti per 2 — 20 — 200 mg,

5 segmenti per 5 — 50 — 500 mg.

I pesi presenti in due o tre esemplari nelle sequenze vengono contraddistinti da uno o due asterischi o punti per le lamelle, e da uno o due ganci per i fili.

5.3. I pesi da 20 a 50 kg, salvo quelli della classe M_1, possono avere una forma adeguata al loro sistema di manipolazione.

6. *Materiale costitutivo dei pesi.*

6.1. I pesi devono essere di metallo o di lega metallica. Questo metallo o lega deve essere di qualità tale che, in condizioni usuali d'impiego, l'alterazione della massa dei pesi sia trascurabile rispetto agli errori massimi tollerati corrispondenti alla loro classe di precisione.

6.1.1. La massa volumica del peso deve essere tale che uno scarto del 10 % della massa volumica dell'aria rispetto alla massa volumica specificata (1,2 kg/m³) provochi al massimo un errore pari ad 1/4 dell'errore massimo tollerato.

6.1.2. Il metallo o la lega di cui sono costituiti i pesi delle classi E_1, E_2 e F_1 devono essere praticamente amagnetici.

6.2. Il metallo o la lega di cui sono costituiti i pesi da 5 a 50 kg, a forma di parallelepipedo, della classe M_1, devono avere un coefficiente di corrosione e una friabilità al massimo pari a quelli della ghisa grigia.

6.3. I pesi di valore nominale inferiore o uguale a 10 kg, di forma cilindrica, della classe M_1, devono essere di ottone o di materiale con proprietà almeno equivalenti a quelle dell'ottone.

6.4. Le proprietà di cui ai punti 6.2 e 6.3 possono essere ottenute con un trattamento superficiale adatto.

7. *Stato della superficie.*

7.1. L'intera superficie dei pesi, compresi la base e gli spigoli, deve essere esente da qualsiasi asperità. La superficie dei pesi delle classi E_1, E_2, F_1 e F_2 non deve presentare porosità visibili a occhio nudo e deve essere accuratamente levigata.

La superficie dei pesi cilindrici della classe M_1 da 10 kg a 1 kg deve essere levigata e non presentare porosità visibili ad occhio nudo. Lo stato della superficie dei pesi

a forma di parallelepipedo della classe M_1 da 50, 20, 10, 5 kg deve essere analogo a quello della ghisa grigia accuratamente fusa in stampo di sabbia fine.

7.2. La superficie dei pesi da 1 grammo e dei pesi multipli del grammo delle classi E_1, E_2, F_1 e F_2 può essere protetta da un rivestimento metallico.

7.3. La superficie dei pesi da 1 grammo e dei pesi multipli del grammo della classe M_1 può essere protetta da un rivestimento adeguato.

8. *Materiali impiegati per la taratura.*

Se provvisti di una cavità di taratura, i pesi delle classi di precisione F_1 e F_2, devono essere tarati con lo stesso materiale di cui sono costituiti, ovvero con stagno puro o con molibdeno.
I pesi della classe M_1 possono essere tarati mediante piombo.

9. *Iscrizioni.*

9.1. I pesi in lamelle o fili di valore nominale uguale o inferiore a 1 grammo non recano l'indicazione di tale valore

9.2. Per i pesi di valore nominale uguale o superiore a 1 grammo vale quanto segue:

classi E_1 e E_2; non recano l'indicazione del valore nominale;
classe F_1: recano, brunita oppure incisa, soltanto l'indicazione del valore nominale conformemente al punto 9.2.1;
classe F_2: recano le indicazioni della classe F_1 accompagnate dalla lettera F;

classe M_1: recano l'indicazione del valore nominale in cifre seguita dal simbolo dell'unità appropriata, incisa o in rilievo sulla parte superiore del corpo o sul bottone di presa. Inoltre i pesi cilindrici recano, incisa o in rilievo, la lettera M e i pesi a forma di parallelepipedo recano la lettera M senza obbligo di apporla incisa o in rilievo.

9.2.1. Le indicazioni dei valori nominali dei pesi devono rappresentare:

chilogrammi, per i pesi da 1 kg e oltre;
grammi per i pesi da 1 g a 500 g.

9.2.2. I pesi presenti in 2 o 3 esemplari nelle sequenze sono contraddistinti da uno o due asterischi o da uno o due punti.

10. *Marchio di verifica finale CEE.*

Le cassette dei pesi delle classi E_1, E_2 e F_1, nonché tutte le cassette contenenti il grammo e i sottomultipli del grammo sono munite del marchio di verifica finale CEE.
Sui pesi della classe F_2 il marchio di verifica finale CEE viene apposto sulla chiusura della cavità di taratura e sulla base del peso in assenza di cavità di taratura.
Sui pesi della classe M_1 da 1 grammo a 50 kg il marchio di verifica finale CEE viene apposto sulla parte del piombo che sigilla la cavità di taratura o sulla base per i pesi senza cavità di taratura.

11. *Presentazione.*

11.1. Classi E_1, E_2, F_1 e F_2: i singoli pesi e le serie di pesi devono essere contenuti in cassette.

11.2. Classe M_1:

i singoli pesi o le serie di pesi sino ad un valore di 500 g devono essere contenuti in cassette;
i pesi di valore nominale superiori a 500 g possono essere contenuti in una cassetta, disposti su uno zoccolo, o presentati singolarmente senza protezione.

11.3. Le cassette devono recare sul coperchio l'indicazione della classe dei pesi in esse contenuti: E_1; E_2; F_1; F_2; M_1.

DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA 12 agosto 1982, n. 802.

Attuazione della direttiva (CEE) n. 80/181 relativa alle unità di misura.

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

Vista la legge 9 febbraio 1982, n. 42, recante delega al Governo ad emanare norme per l'attuazione delle direttive della Comunità economica europea;

Vista la direttiva n. 80/181 del 20 dicembre 1979, emanata dal Consiglio delle Comunità europee, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle unità di misura;

Considerato che in data 8 giugno 1982, ai termini dell'art. 1 della legge 9 febbraio 1982, n. 42, è stato inviato lo schema del presente provvedimento ai Presidenti della Camera dei deputati e del Senato della Repubblica per gli adempimenti ivi previsti;

Tenuto conto delle osservazioni formulate in sede parlamentare;

Considerato che risulta così completato il procedimento previsto dalla legge di delega;

Sulla proposta del Ministro per il coordinamento interno delle politiche comunitarie, di concerto con i Ministri degli affari esteri, del tesoro, dell'industria, del commercio e dell'artigianato e di grazia e giustizia;

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 23 luglio 1982;

EMANA

il seguente decreto:

Art. 1.

Le unità di misura legali da utilizzare per esprimere grandezze sono quelle riportate nel capitolo I dell'allegato al presente decreto.

Sono ritenute legali fino al 31 dicembre 1985 le unità di misura destinate ad esprimere grandezze riportate nel capitolo II dell'allegato al presente decreto.

Per indicare le unità di misura di cui ai commi precedenti si devono usare esclusivamente le denominazioni, le definizioni e i simboli previsti nell'allegato.

Art. 2.

Le prescrizioni di cui all'articolo precedente si applicano, nelle attività economiche, nei settori della sanità e della sicurezza pubblica e nelle operazioni di carattere amministrativo, agli strumenti di misura impiegati, alle misurazioni effettuate e alle indicazioni di grandezza espresse in unità di misura.

Art. 3.

E' autorizzato l'impiego di unità di misura diverse da quelle legali:

a) nei settori della navigazione marittima ed aerea e del traffico ferroviario, qualora tali unità siano contemplate da convenzioni o da accordi internazionali che vincolano l'Italia o la Comunità economica europea;

b) per i prodotti e le apparecchiature immessi in commercio e/o in servizio alla data del 31 dicembre 1982 e per i relativi componenti e ricambi.

Tuttavia i dispositivi indicatori degli strumenti di misura indicati nella lettera *b)* devono essere conformi alle disposizioni del presente decreto entro il 31 dicembre 1985.

Nel settore disciplinato dal paragrafo I della « Norma internazionale ISO 2955 del 1° marzo 1974 - Elaborazione della informazione: Rappresentazioni di unità SI e di altre unità per l'uso di sistemi che comprendono serie limitate di caratteri », si applicano le prescrizioni fissate dalla stessa norma ISO in materia di unità contemplate dal presente decreto.

E' autorizzato fino al 31 dicembre 1989 l'impiego di indicazioni plurime, costituite dall'indicazione di una delle unità di misura legali previste all'art. 1, primo comma, accompagnata da una o più indicazioni espresse con unità diverse. In tal caso l'indicazione dell'unità legale deve essere predominante e le dimensioni dei caratteri di tale indicazione devono essere almeno pari a quelle dei caratteri delle indicazioni che l'accompagnano.

Gli strumenti di misura devono recare le indicazioni di grandezza in un'unica unità di misura legale.

Art. 4.

Chiunque contravviene alle disposizioni del presente decreto è soggetto alla sanzione amministrativa pecuniaria da L. 500.000 a L. 1.500.000.

La sanzione amministrativa contemplata dal comma precedente è applicata dall'ufficio provinciale metrico competente, con l'osservanza delle disposizioni di cui alla legge 24 novembre 1981, n. 689.

E' fatta salva l'applicazione della legge penale, ove i fatti che concretano le infrazioni di cui al primo comma costituiscano reato.

Art. 5.

La vigilanza sull'applicazione del presente decreto è demandata al Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato che la esercita tramite l'ufficio centrale metrico e gli uffici provinciali metrici.

Art. 6.

Il presente decreto entra in vigore il giorno successivo a quello della sua pubblicazione nella *Gazzetta Ufficiale* della Repubblica italiana.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserto nella Raccolta ufficiale delle leggi e dei decreti della Repubblica italiana. E' fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

Dato a Roma, addì 12 agosto 1982

PERTINI

SPADOLINI — ABIS — COLOMBO — ANDREATTA — MARCORA — DARIDA

Visto, *il Guardasigilli*: DARIDA
Registrato alla Corte dei conti, addì 7 ottobre 1982
Atti di Governo, registro n. 42, *foglio n.* 28

ALLEGATO

CAPITOLO I

UNITA' DI MISURA LEGALI
DISCIPLINATE DALL'ART. 1, COMMA PRIMO

1. UNITÀ SI, LORO MULTIPLI E SOTTOMULTIPLI DECIMALI.

1.1. Unità SI di base.

Grandezza	Unità	
	Nome	Simbolo
Lunghezza	metro	m
Massa	kilogrammo	kg
Tempo	secondo	s
Intensità di corrente elettrica	ampere	A
Temperatura termodinamica	kelvin	K
Quantità di sostanza	mole	mol
Intensità luminosa	candela	cd

Le definizioni delle unità SI di base sono le seguenti:

Unità di lunghezza.

Il metro è la lunghezza pari a 1.650.763,73 lughezze d'onda nel vuoto della radiazione corrispondente alla transizione fra i livelli 2 p_{10} e 5 d_5 dell'atomo di cripto 86.

(11ª CGPM, 1960, ris. 6).

Unità di massa.

Il kilogrammo è l'unità di massa; esso è pari alla massa del prototipo internazionale del kilogrammo.

(3ª CGPM, 1901, pag. 70 del resoconto).

Unità di tempo.

Il secondo è la durata di 9.192.631.770 periodi della radiazione corrispondente alla transizione fra i due livelli iperfini dello stato fondamentale dell'atomo del cesio 133.

(13ª CGPM, 1967, ris. 1).

Unità di intensità di corrente elettrica.

L'ampere è l'intensità di una corrente elettrica costante che, mantenuta in due conduttori paralleli rettilinei di lunghezza infinita, di sezione circolare trascurabile, posti alla distanza di un metro l'uno dall'altro nel vuoto, produrrebbe fra questi conduttori una forza eguale a 2×10^{-7} newton su ogni metro di lunghezza.

(CIPM, 1946, ris. 2, approvata dalla 9ª CGPM, 1948).

Unità di temperatura termodinamica.

Il kelvin, unità di temperatura termodinamica, è la frazione 1/273,16 della temperatura termodinamica del punto triplo dell'acqua.

(13ª CGPM, 1967, ris. 4).

Unità di quantità di sostanza.

La mole è la quantità di sostanza di un sistema che contiene tante entità elementari quanti sono gli atomi in 0,012 kilogrammi di carbonio 12.

Quando si usa la mole, le entità elementari devono essere specificate; esse possono essere atomi, molecole, ioni, elettroni, altre particelle, oppure raggruppamenti specificati di tali particelle.

(14ª CGPM, 1971, ris. 3).

Unità di intensità luminosa.

La candela è l'intensità luminosa, in una determinata direzione, di una sorgente che emette una radiazione monocromatica di frequenza 540 × 10^{12} hertz e la cui intensità energetica in tale direzione è 1/683 watt allo steradiante.

(16ª CGPM, 1979, ris. 3).

1.1.1. Nome e simbolo speciali dell'unità SI di temperatura nel caso della temperatura Celsius.

Grandezza	Unità	
	Nome	Simbolo
Temperatura **Celsius** .	grado Celsius	**°C**

La temperatura Celsius t è definita dalla differenza $t = T - T_0$ tra due temperature termodinamiche T e T_0 con T_0 = 273,15 kelvin. Un intervallo o una differenza di temperatura possono essere espressi in kelvin o in gradi Celsius. L'unità « grado Celsius » è uguale all'unità « kelvin ».

1.2. Altre unità SI.

1.2.1. Unità supplementari **SI**.

Grandezza	Unità	
	Nome	Simbolo
Angolo piano	**radiante**	**rad**
Angolo solido	steradiante	**sr**

(11ª CGPM, 1960, ris. 12).

Le definizioni delle unità supplementari SI sono le seguenti:

Unità di angolo piano.

Il radiante è l'angolo piano compreso tra due raggi che, sulla circonferenza di un cerchio, intercettano un arco di lunghezza pari a quella del raggio.

(Norma internazionale ISO 31 — I, dicembre 1965).

Unità di angolo solido.

Lo steradiante è l'angolo solido, che, avendo il vertice al centro di una sfera, delimita sulla superficie di questa un'area pari a quella di un quadrato di lato uguale al raggio della sfera.

(Norma internazionale ISO 31 — I, dicembre 1965).

1.2.2. Unità derivate SI.

Le unità derivate in modo coerente dalle unità SI di base e dalle unità supplementari SI vengono indicate mediante espressioni algebriche sotto forma di prodotti di potenze delle unità SI di base e delle unità supplementari SI con un fattore numerico pari ad 1.

1.2.3. Unità derivate SI che hanno nomi e simboli speciali.

Grandezza	Unità		Espressione	
	Nome	Simbolo	in altre unità SI	in unità SI di base o supplementari
Frequenza	**hertz**	**Hz**		s^{-1}
Forza .	**newton**	**N**		$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Pressione e tensione	**pascal**	**Pa**	$N \cdot m^{-2}$	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Energia, lavoro, quantità di calore	**joule**	**J**	$N \cdot m$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Potenza (1), flusso energetico	**watt**	**W**	$J \cdot s^{-1}$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Quantità di elettricità, carica elettrica	**coulomb**	**C**		$s \cdot A$
Tensione elettrica, potenziale elettrico, forza elettromotrice	**volt**	**V**	$W \cdot A^{-1}$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Resistenza elettrica	**ohm**	**Ω**	$V \cdot A^{-1}$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Conduttanza	siemens	**S**	$A \cdot V^{-1}$	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Capacità elettrica	**farad**	**F**	$C \cdot V^{-1}$	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Flusso d'induzione magnetica	**weber**	**Wb**	$V \cdot s$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Induzione magnetica	**tesla**	**T**	$Wb \cdot m^{-2}$	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Induttanza	**henry**	**H**	$Wb \cdot A^{-1}$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Flusso luminoso	**lumen**	**lm**		$cd \cdot sr$
Illuminamento . . .	**lux**	**lx**	$lm \cdot m^{-2}$	$m^{-2} \cdot cd \cdot sr$
Attività (irraggiamento ionizzante) . . .	becquerel	**Bq**		s^{-1}
Dose assorbita, energia massica impartita, kerma, indice di dose assorbita	**gray**	**Gy**	$J \cdot kg^{-1}$	$m^2 \cdot s^{-2}$
Equivalente di dose	sievert	**Sv**	$J \cdot kg^{-1}$	$m^2 \cdot s^{-2}$

(1) Nomi speciali dell'unità di potenza: il nome « voltampere », simbolo « VA », per esprimere la potenza apparente della corrente elettrica alternata e il nome « var », simbolo « var », per esprimere la potenza elettrica reattiva. Il nome « var » non è incluso in risoluzioni della CGPM.

Alcune unità derivate dalle unità **SI** di base o supplementari possono essere espresse impiegando le **unità** del capitolo **I**.

In particolare, alcune unità derivate **SI** possono essere espresse con i nomi e i simboli speciali riportati nella tabella di cui sopra, per esempio: l'unità SI della viscosità dinamica può essere espressa come $m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-1}$ oppure $N \cdot s \cdot m^{-2}$ oppure $Pa \cdot s$.

1.3. Prefissi e loro simboli che servono a designare taluni multipli e sottomultipli decimali.

Fattore	Prefisso	Simbolo	Fattore	Prefisso	Simbolo
10^{18}	exa	E	10^{-1}	deci	d
10^{15}	peta	P	10^{-2}	centi	c
10^{12}	tera	T	10^{-3}	milli	m
10^{9}	giga	G	10^{-6}	micro	µ
10^{6}	mega	M	10^{-9}	nano	n
10^{3}	kilo	k	10^{-12}	pico	p
10^{2}	etto	h	10^{-15}	femto	f
10^{1}	deca	da	10^{-18}	atto	a

I nomi ed i simboli dei multipli e sottomultipli decimali dell'unità di massa vengono formati mediante l'aggiunta dei prefissi alla parola « grammo » e dei loro simboli al simbolo « g ».

Per designare alcuni multipli e sottomultipli decimali di un'unità derivata la cui espressione si presenta sotto forma di una frazione, un prefisso può essere legato indifferentemente alle unità che figurano al numeratore, al denominatore o in entrambi.

Sono vietati i prefissi composti, cioè formati mediante giustapposizione di più prefissi di cui sopra.

1.4. Nomi e simboli speciali autorizzati di multipli e sottomultipli decimali di unità SI.

Grandezza	Unità		
	Nome	Simbolo	Relazione
Volume	litro	l o L (1)	$1\ l = 1\ dm^3 = 10^{-3}\ m^3$
Massa	tonnellata	t	$1\ t = 1\ Mg = 10^3\ kg$
Pressione e tensione	bar	bar (2)	$1\ bar = 10^5\ Pa$

(1) Per l'unità litro possono essere utilizzati i due simboli « l » e « L ». (16ª CGPM, 1979, ris. 6).
(2) Unità che, nell'opuscolo dell'Ufficio internazionale dei pesi e misure, è compresa tra le unità ammesse temporaneamente.

Avvertenza: I prefissi ed i simboli di cui al punto 1.3 si applicano alle unità ed ai simboli elencati nella tabella del punto 1.4.

2. UNITA' DEFINITE IN BASE ALLE UNITA' SI, MA CHE NON SONO MULTIPLI O SOTTOMULTIPLI DECIMALI DI QUESTE.

Grandezza	Unità		
	Nome	Simbolo	Relazione
Angolo piano	angolo giro (*) (1) (*a*)		1 angolo giro = 2 π rad
	grado centesimale (*) oppure gon (*)	gon (*)	$1\ gon = \frac{\pi}{200}\ rad$
	grado sessagesimale	°	$1° = \frac{\pi}{180}\ rad$
	minuto d'angolo	′	$1' = \frac{\pi}{10.800}\ rad$
	secondo d'angolo	″	$1'' = \frac{\pi}{648.000}\ rad$
Tempo	minuto	min	1 min = 60 s
	ora	h	1 h = 3.600 s
	giorno	d	1 d = 86.400 s

(1) Il segno (*) dopo un nome o un simbolo di unità ricorda che questi non figurano negli elenchi compilati dalla CGPM, dalla CIPM e dal BIPM. Questa osservazione si applica al presente allegato nel suo complesso.
(*a*) Non esiste un simbolo internazionale.

Avvertenza: I prefissi di cui al punto 1.3 si applicano soltanto ai nomi « grado » e « gon » ed i relativi simboli soltanto al simbolo « gon ».

3. UNITÀ DEFINITE INDIPENDENTEMENTE DALLE SETTE UNITÀ SI DI BASE.

L'unità di massa atomica è pari a $^{1}/_{12}$ della massa di un atomo del nuclide ^{12}C.
L'elettronvolt è l'energia cinetica acquisita da un elettrone che passa nel vuoto da un punto ad un altro che abbia un potenziale superiore di 1 volt.

Grandezza	Unità		
	Nome	Simbolo	Valore
Massa	unità di massa atomica	u	1 u ≈ 1,660 565 5 · 10^{-27} kg
Energia .	elettronvolt	eV	1 e V ≈ 1,602 189 2 · 10^{-19} J

Il valore di queste unità, espresso in unità SI, non è conosciuto esattamente. I valori indicati sono estratti dal bollettino CODATA n. 11, del dicembre 1973, del Consiglio internazionale delle Unioni scientifiche.

Avvertenza: A queste due unità ed ai loro simboli si applicano i prefissi ed i simboli di cui al punto 1.3.

4. UNITA' E NOMI DI UNITA' AMMESSI UNICAMENTE IN SETTORI DI APPLICAZIONE SPECIALIZZATI.

Grandezza	Unità		
	Nome	Simbolo	Valore
Vergenza dei sistemi ottici	diottria (*)		1 diottria = 1 m^{-1}
Massa delle pietre preziose	carato metrico		1 carato metrico = 2 · 10^{-4} kg
Area delle superfici agrarie e dei fondi	ara	a	1 a = 10^2 m^2
Massa lineica delle fibre tessili e dei filati	tex (*)	tex (*)	1 tex = 10^{-6} kg · m^{-1}

Avvertenza: A queste unità si applicano i prefissi di cui al punto 1.3. Il multiplo 10^2 a è nondimeno denominato «ettaro».

5 UNITÀ COMPOSTE.

Combinando le unità di cui al capitolo I si costituiscono unità composte.

CAPITOLO II

UNITA' DI MISURA LEGALI DISCIPLINATE DALL'ART. 1, COMMA SECONDO

GRANDEZZE, NOMI DI UNITÀ, SIMBOLI E VALORI.

Grandezza	Unità		
	Nome	Simbolo	Valore
Pressione sanguigna	millimetro di mercurio (*)	mm Hg (*)	1 mm Hg = 133,322 Pa
Angolo piano		^{g} (*) (1)	$1^{g} = \frac{\pi}{200}$ rad
Attività di radionuclidi	curie	Ci	1 Ci = 3,7 · 10^{10} Bq
Dose assorbita	rad	rad (2)	1 rad = 10^{-2} Gy
Equivalente di dose	rem (*)	rem (*)	1 rem = 10^{-2} Sv
Esposizione (raggi x o γ)	rontgen	R	1 R = 2,58 · 10^{-4} C · kg^{-1}
Viscosità dinamica	poise	P	1 P = 10^{-1} Pa · s
Viscosità cinematica	stokes	St	1 St = 10^{-4} m^2 · s^{-1}

(1) Simbolo del «grado centesimale». Il secondo comma dell'art. 1 si applica al simbolo ^{g} e non al grado centesimale.
(2) Quando il nome rad può generare confusione con il simbolo del radiante, si può utilizzare rd come simbolo del rad.

Avvertenza: I prefissi e i loro simboli di cui al punto 1.3 del capitolo I si applicano alle unità ed ai simboli indicati nel presente punto, ad eccezione del millimetro di mercurio e del suo simbolo e del simbolo ^{g}.

Fino alla data indicata nell'art. 1, comma secondo, le unità di cui al capitolo II possono essere combinate tra di loro o con quelle del capitolo I per costituire unità composte.

ERNESTO LUPO, *direttore*
VINCENZO MARINELLI, *vice direttore*

DINO EGIDIO MARTINA, *redattore*
FRANCESCO NOCITA, *vice redattore*

(3651162/4) Roma - Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato - S.